PEGASUS®

MC Device

Model: MC301
MC311

BEDIENUNGSANLEITUNG

Gummiband-Zuführeinrichtung
Dosiereinrichtung mit Bandschneider / Einlegeinrichtung

Vielen Dank für den Kauf des arbeitssparenden Pegasus-Gerätes.

Bitte lesen Sie diese Anleitung vor dem Beginn der Arbeitsschritte sorgfältig durch und verwenden Sie dann das Gerät korrekt und sicher.

Diese Anleitung sollte an einem Ort aufbewahrt werden, an dem sie wenn notwendig schnell als Referenz benutzt werden kann.

INSTRUCTIONS DE SERVICE

Dispositif de chargement pour bande élastique
Dispositif de dosage avec équipement de coupe et de positionnement de bande

Merci beaucoup pour votre achat du dispositif Pegasus simplifiant le travail.

Lisez très attentivement ce manuel avant de commencer n'importe laquelle des procédures, et utilisez ensuite le dispositif correctement et sans risque.

Conservez ce manuel dans un endroit commode pour pouvoir vous y référer
rapidement lorsque c'est nécessaire.

INSTRUCTIONS

Elastic feeder
Metering device with tape cutter / inserter

Thank you for purchasing Pegasus' labor saving device.

Study this manual very carefully before beginning any of the procedures and then use the device correctly and safely.

Keep this manual in a convenient place for quick reference when needed.

INSTRUCCIONES PARA EL MANEJO

Dispositivo alimentador de élasticos
Dispositivo dosificador con cortacintas / colocación de cintas

Gracias por comprar el dispositivo de ahorro de mano de obra de pegaso.

Estudie este manual muy cuidadosamente antes comenzar cualquiera de los procedimientos y, luego, use el dispositivo correctamente y con seguridad.

Guarde este manual en un lugar conveniente para rápida referencia cuando sea necesario.

INHALT

Einführung 1

Gefahren-, Warn- und Vorsichtshinweise 2

Symbole, Zeichen und Signalwörter, welche die Aufmerksamkeit des Bedieners auf gewisse Punkte lenken sollen 2

Symbole und Meidungen 3

Sicherheitshinweise 4-5

Hinweise zu den einzelnen Vorgehensschritten 6-9

Verwendungszweck und Funktionen der Einrichtung 10

Aufbau 12

Montage der Elemente 13

Anschluß der elektrischen Leitungen 17

Beschreibung des MC-Steuerkastens 18

Druckluftleitungen anschließen (MC301)..... 19

Druckluftleitungen anschließen (MC311)..... 20

Einstellen der MC-Einrichtung 21

Band/Gummiband einlegen 22

Funktionen des Maschinenpedals/externe Schalteinrichtungen 24

Beschreibung des Bedienfelds 25

Funktionsauswahlmodus 26

Eingabe und Änderung von Nähdaten 28

1. Werkseinstellungen 28

2. Nähdaten eingeben 28

【1】 Vor der Eingabe 28

(1) Wiederaufladen der Steuerung 28

(2) Initialisierung der MC-Einrichtung..... 28

(3) Nähprogramme verändern 29

(4) Auswahl der Funktion Bands/Gummibands zuführen 29

(5) Einlegebetrag des Bands/Gummibands eingeben und überprüfen 31

(6) Richtungsumschaltstichzahl für Band-/Gummibandtransportwalze programmieren und überprüfen 33

【2】 Eingabe über die Tastatur 34

(1) Nahtstrecken programmieren 34

(2) Schritte programmieren 34

(3) Schrittprogrammierung beenden 35

【3】 Eingabe der Stiche pro Schritt durch Nähen im Lernmodus (Teaching) ... 37

Nähen 38

Testmodus 39

Fehlermeldung 40

Einstellung der KS-Einrichtung (Kettentrenner) 41

Einstellung der Oberfadenspannung mit der Fadenauslösung (SC) 43

CONTENTS

Introduction 1

Indications of dangers, warnings and cautions 2

Symbols, signs and/or signal words which attract users'attention 2

Symbols and messages 3

Safety precautions 4-5

Notes for each procedure 6-9

Applications and functions of the device 10

System construction 12

Installing each component 13

Connecting cords 17

Description of MC control box 18

Connecting air lines (MC301) 19

Connecting air lines (MC311) 20

Adjusting the MC device 21

Inserting tape/elastic 22

Functions of the machine treadle/ external switches 24

Description of control panel 25

Function selecting mode 26

The setting and the change of the sewing data 28

1. Data entered at the factory 28

2. To enter sewing data 28

【1】 Before entry 28

(1) To recharge the controller 28

(2) Initializing the MC device 28

(3) Programming PGM (items) 29

(4) Selecting the function for inserting tape/elastic 29

(5) Entering and checking the inserting amount of tape/elastic 31

(6) Programming and checking the stitch count to turn the tape/elastic feed roller turns in the reverse direction 33

【2】 To enter using keys 34

(1) Programming patterns 34

(2) Programming steps 34

(3) Finishing the program of STEP 35

【3】 Entering the number of stitches to switch each step by actual sewing in the teaching mode 37

Sewing 38

Testing mode 39

Error message 40

Adjusting the KS device (chain cutter) 41

Adjusting the needle thread tension with the thread releaser (SC) 43

TABLE DES MATIÈRES

Introduction 45
Avertissements et consignes 46
Symboles, signes et mots devant éveiller l'attention de l'opérateur sur certains points. 46
Symboles et messages 47
Consignes de sécurité 48-49
Remarques sur chaque opération 50-53

Domaines d'application et fonctions du dispositif 54
Composition du système 56
Mise en place des différents composants 57
Raccordement des câbles électriques 61
Description du boîtier de commande du dispositif MC 62
Raccordement des conduites pneumatiques (MC301) 63
Raccordement des conduites pneumatiques (MC311) 64
Réglage du dispositif MC 65
Mise en place de la bande élastique 66
Fonctions de la pédale/des contacteurs externes 68
Description du panneau de commande 69
Mode de sélection des fonctions 70
Entrée et modification de données de couture 72
1. Réglages à l'usine 72
2. Entrée de données de couture 72
【1】 Avant l'entrée 72
(1) Rechargement du controller 72
(2) Initialisation du dispositif MC 72
(3) Modification de programmes de couture 73
(4) Sélection de la fonction "Insertion du ruban/de la bande élastique" 73
(5) Entrée et contrôle de la quantité de positionnement de bande élastique 75
(6) Programmation et contrôle du nombre de points avant inversion du sens du puller de chargement de bande élastique 77
【2】 Entrée par le clavier 78
(1) Programmation de sections de couture 78
(2) Programmation de phases 78
(3) Fin de programmation de phases 79
【3】 Entrée du nombre de points par phase en cousant en mode d'apprentissage (Teaching) 81
Couture 82
Opérations de vérification 83
Mode d'anomalies 84
Réglage du dispositif KS (coupe-chaînette) 85
Réglage de la tension du fil d'aiguille avec le détendeur de fil (SC) 87

CONTENIDO

Introducción 45
Indicaciones de peligro, aviso y precaución 46
Símbolos, signos y palabras de signos, que deberán llamar la atención del operario sobre ciertos puntos 46
Símbolos y mensajes 47
Normas de seguridad 48-49
Observaciones sobre los procesos siguientes 50-53

Campo de aplicaciones y funciones del aparato 54
Elementos de mando 56
Montaje de los elementos 57
Conexión de los cables eléctricos 61
Descripción de la caja de mandos MC 62
Conexión de los tubos neumáticos (MC301) 63
Conexión de los tubos neumáticos (MC311) 64
Ajuste del dispositivo MC 65
Colocación de la cinta/elástico 66
Funciones del pedal/interruptores externos 68
Descripción del panel de mandos 69
Modo de selección de la función 70
Manera de fijar y cambiar los datos de costura 72
1. Ajustes de fábrica 72
2. Introducción de los datos de costura 72
【1】 Antes de la introducción 72
(1) Recarga del mando 72
(2) Inicialización del dispositivo MC 72
(3) Modificación de programas de costura 73
(4) Selección de la función "alimentación de la cinta/elástico" 73
(5) Introduzca y compruebe la cantidad de cinta/elástico a colocar 75
(6) Programación y control del número de puntadas para cambio de dirección para el rodillo transportador de la cinta/elástico 77
【2】 Introducción mediante el teclado 78
(1) Programación de tramos de costura 78
(2) Programación de los pasos 78
(3) Terminación de la programación de los pasos 79
【3】 Introducción de las puntadas por paso cosiendo en el modo de aprendizaje (Teaching) 81
Costura 82
Modo Test 83
Aviso de fallos 84
Ajuste del dispositivo KS (cortacadeneta) 85
Ajuste de la tensión del hilo superior con el relajamiento del hilo (SC) 87

Lesen Sie diese Hinweise **zur eigenen Sicherheit** aufmerksam durch.

1. Einführung

- In dieser Anleitung wird die sichere Verwendung der PL-Einrichtung beschrieben.

- Lesen Sie diese Anleitung aufmerksam durch. Erst wenn Sie Bedienung, Justierung und Wartung vollständig verstanden haben, sollten Sie mit irgendwelchen Arbeiten an der Einrichtung beginnen.

- Bei der Arbeit mit Industrienähmaschinen befinden Sie sich stets in der Nähe von beweglichen Teilen wie z. B. Nadeln. Dessen sollten Sie sich jederzeit bewußt sein. Um Unfällen vorzubeugen, müssen unbedingt die von Pegasus mitgelieferten Schutzvorrichtungen verwendet werden.
  Diese Anleitung sowie die Bedienungsanleitung der Nähmaschine sind dem Bedienpersonal auszuhändigen und müssen von ihm aufmerksam gelesen werden. Anschließend sind die entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen zu treffen, bevor mit der Arbeit an Nähmaschine und Einrichtung begonnen wird.

Be sure to study very carefully **for safety.**

1. Introduction

- This manual describes the instructions for using this device safely.

- Study this manual very carefully and understand fully how to operate, check, adjust and maintain the labor saving device before beginning any of the procedures.

- You always perform operations close to moving parts such as needles when using industrial sewing machines. Therefore you have to keep in mind you could easily touch them. To prevent accidents, it is essential that you use the safe products supplied by Pegasus correctly.
  All the people who will use sewing machines must study this manual and the instruction manual for sewing machines very carefully and then take necessary safety measures before beginning any of the procedures.

Lesen Sie diese Hinweise **zur eigenen Sicherheit** aufmerksam durch.

Be sure to study very carefully **for safety.**

2. Gefahren-, Warn- und Vorsichtshinweise

Um Unfälle zu vermeiden, werden auf unseren Produkten sowie in dieser Anleitung Hinweise (Symbole bzw. Zeichen) benutzt, die das Ausmaß der Gefahr verdeutlichen. Lesen Sie diese aufmerksam durch, und befolgen Sie die Anweisungen.

Die Hinweisaufkleber sollten gut sichtbar angebracht sein.

Bringen Sie neue Aufkleber an, wenn die alten schmutzig sind oder entfernt wurden.

Wenden Sie sich an unser Verkaufsbüro, wenn Sie neue Aufkleber benötigen.

2. Indications of dangers, warnings and cautions

To prevent accidents, indications (symbols and/or signs) which show the degree of danger are used on our products and in this manual. Study the contents very carefully and follow the instructions.

Indication labels should be found easily.

Attach new labels when they are stained or removed.

Contact our sales office when new labels are needed.

Symbole, Zeichen und Signalwörter, welche die Aufmerksamkeit des Bedieners auf gewisse Punkte lenken sollen.

Symbols, signs and/or signal words which attract users' attention

GEFAHR DANGER	Bei unmittelbarer Lebensgefahr bzw. Verletzungsgefahr der Gliedmaßen	Indicates an immediate hazard to life or limb.
WARNUNG WARNING	Bei potentieller Lebensgefahr bzw. Verletzungsgefahr der Gliedmaßen	Indicates a potential hazard to life or limb.
VORSICHT CAUTION	Hinweis auf mögliche Fehler, die Verletzungen bzw. Beschädigungen der Maschine/Einrichtung zur Folge haben könnten.	Indicates a possible mistakes that could result in injury or damage.

Symbole und Meldungen

Symbols and messages

	Es ist sicherzustellen, daß Anleitungen bei Bedienung der Maschine bzw. Einrichtung stets befolgt werden.	Be sure to follow the instructions when you operate the machine and/or labor saving device.
	Bei unsachgemäßer Verwendung der Maschine bzw. der Einrichtung besteht die Gefahr eines Stromschlages.	If you use the machine and/or labor saving device incorrectly, you may get an electrical shock.
	Bei unsachgemäßer Verwendung der Maschine bzw. der Einrichtung besteht Verletzungsgefahr für Hände und/oder Finger.	If you use the machine and/or labor saving device incorrectly, your hands and/or fingers may be injured.
	Die unsachgemäße Verwendung der Maschine bzw. der Einrichtung kann zu einem Brand führen.	If you use the machine and/or labor saving device incorrectly, you may cause fire.
	Strengstens verboten.	Never do this.
	Bei Kontroll-, Wartungs- oder Reparaturarbeiten an Maschine oder Einrichtung sowie bei Gewitter ist die Maschine auszustecken oder die allgemeine Stromversorgung zu unterbrechen.	Unplug the machine or shut off the power when checking, adjusting and/or repairing the machine and/or labor saving device, or when lightning may strike.
	Es ist sicherzustellen, daß Maschine und Einrichtung richtig geerdet sind.	Be sure to connect to ground.
	Bei unsachgemäßer Verwendung der Maschine bzw. der Einrichtung besteht die Gefahr, daß sich Hände und/oder Finger darin verfangen.	If you use the machine and/or labor saving device incorrectly, your fingers and/or hands may be caught in them or it, causing trouble.
	Bei unsachgemäßer Verwendung der Maschine bzw. der Einrichtung besteht die Gefahr von Hautverbrennungen.	If you use the machine and/or labor saving device incorrectly, you may burn yourself.

Lesen Sie diese Hinweise **zur eigenen Sicherheit** aufmerksam durch.

Be sure to study very carefully **for safety.**

3. Sicherheitshinweise

① Einsatzgebiete, Verwendungszweck

Die arbeitssparende Vorrichtung ist so konzipiert, daß sie sowohl Qualität als auch Produktivität Ihren Anforderungen entsprechend steigert.
Daher sollte die Einrichtung nie für Verwendungszwecke benutzt werden, die dem o. g. Ziel entgegenlaufen.

② Umgebungsbedingungen

Es gibt Bedingungen, welche die Lebensdauer, Funktion, Leistung und Sicherheit der arbeitssparenden Einrichtung beeinträchtigen können.

Aus Sicherheitsgründen darf die Einrichtung unter den nachstehenden Bedingungen nicht benutzt werden.

1. Die Einrichtung darf nicht in der Nähe von Gegenständen benutzt werden, die Lärm verursachen, wie z. B. Hochfrequenz-Schweißgeräte usw.!
2. Die Einrichtung darf weder in Umgebungsluft benutzt bzw. aufbewahrt werden, die Dämpfe von Chemikalien enthält, noch darf sie Chemikalien ausgesetzt werden!
3. Die Einrichtung darf nicht hohen Temperaturen oder direkter Sonneneinstrahlung ausgesetzt und nicht im Freien betrieben werden!
4. Die Einrichtung darf nicht bei hoher Luftfeuchtigkeit oder hohen Umgebungstemperaturen betrieben werden!
5. Die Einrichtung darf nicht betrieben werden, wenn die Spannungsschwankungen mehr als ± 10 % der Nennspannung betragen!
6. Die Einrichtung darf nicht an einem Ort eingesetzt werden, wo die für die Motorsteuerung vorgeschriebene Netzspannung nicht verfügbar ist!
7. Die Einrichtung darf nicht an Orten verwendet werden, wo die für die Einrichtung vorgeschriebene Luftversorgung nicht richtig verfügbar ist!
8. Die Einrichtung ist von Wasser fernzuhalten!

③ Sicherheitsvorkehrungen

(1)Sicherheitsvorkehrungen beim Ausführen von Wartungsarbeiten an der arbeitssparenden Einrichtung

● Bei der Wartung, d.h. bei Kontroll-, Reparatur-, und Reinigungsarbeiten usw., sind Maschine/Einrichtung auszuschalten und der Stecker aus der Steckdose zu ziehen. Anschließend sollte das Fußpedal betätigt werden, um sicherzustellen, daß die Maschine nicht anläuft.
Sind Wartungsarbeiten in eingeschaltetem Zustand an der Maschine und/oder Einrichtung durchzuführen, so hat dies mit äußerster Vorsicht zu geschehen, da die Maschine und/oder Einrichtung unvermittelt anlaufen könnte.
Um Unfälle zu vermeiden, die durch unsachgemäße Bedienung hervorgerufen werden, sollten eigene Vorgehensweisen für die sichere Bedienung festgelegt und stets befolgt werden.

3. Safety precautions

① Applications, purpose

The labor saving device is designed to increase quality and productivity according to your needs.
Therefore never use the device for the applications which may defeat the above purpose.

② Circumstances

Some circumstances when you are using the labor saving device may affect its life, function, performance, safety.

For safety, do not use the labor saving device under the circumstances below.

1. Do not use the device near objects which make noise such as a high-frequency welder, etc.
2. Do not use or store the device in the air which has vapor from chemicals, or do not expose the device to chemicals.
3. Do not leave the device outside, in high temperatures or the direct sun.
4. Do not use the device in high humidity or ambient temperatures which may affect them.
5. Do not use the device on the condition that the voltage fluctuation range is more than ± 10% of the rated voltage.
6. Do not use the device at the place where the supply voltage specified for the control motor cannot be properly obtained.
7. Do not use the device at the place where the air supply specified for the device cannot be properly obtained.
8. Do not expose the device to the water.

③ Safety measures

(1)Safety precautions when you perform maintenance on the labor saving device.

● When performing maintenance such as when checking, repairing, cleaning the labor saving device, turn off the power, disconnect the power plug from the outlet and press the machine treadle in order to make sure the machine does not run.
If you have to perform maintenance on the machine and/or labor saving device with the power on, always be careful because the machine and/or device could start operating unexpectedly.
To prevent accidents caused by incorrect operation, you should establish your own procedures for safe operation and follow them.

● Tägliche Routinewartungsarbeiten und/oder Reparaturen an Maschine und/oder Einrichtung sind ausschließlich von ausgebildetem Fachpersonal vorzunehmen.

● Nehmen Sie keine Umbauten bzw. Veränderungen an der Maschine und/oder Einrichtung vor.

※ Wenden Sie sich diesbezüglich an Ihren örtlichen Pegasus-Verkaufsstelle oder Händler.

(2)Vor der Inbetriebnahme

● Vor der Inbetriebnahme der Einrichtung sollten Sie das Maschinenoberteil, die Maschineneinheit und die Einrichtung überprüfen, um sicherzustellen, daß sie nicht beschädigt sind und/oder daß keine Mängel bestehen.
Fehlerhafte Teile sind sofort zu reparieren bzw. auszutauschen.

● Zur Vermeideung von Unfällen sollte immer sichergestellt werden, daß die Sicherheitsabdeckungen und die Sicherheitsfhrungen richtig und fest angebracht sind.
Auf keinen Fall die Sicherheitsabdeckungen und die Sicherheitsführungen entfernen.

(3)Schulung

Um Unfällen vorzubeugen, müssen Bedien- sowie Service-/Wartungspersonal erforderliche Kenntnisse und entsprechende Fähigkeiten hinsichtlich der sicheren Bedienung besitzen.
Daher ist der Betreiber verpflichtet, entsprechende Schulungen für das Personal durchzuführen.

● Only well-trained people should perform routine daily maintenance and/or repair the machine and/or device.

● Do not modify the machine and device yourself .

※ Consult your local Pegasus' sales office or representative for modification.

(2)Before operating the device

● Before operating the device, check the machine head, machine unit and device to make sure they do not have any damage and/or defects.
Repair or replace any defective parts immediately.

● To prevent accidents, always make sure the safty covers and safty guards are properly secured.
Never remove the safty covers and safty guards.

(3)Training

To prevent accidents, operators and service/maintenance personnel should have proper knowledge and skills for safe operation.
To ensure so, managers must design and contact training for these people.

Lesen Sie diese Hinweise **zur eigenen Sicherheit** aufmerksam durch.

Be sure to study very carefully **for safety.**

4. Hinweise zu den einzelnen Vorgehensschritten

⚠ VORSICHT

① Auspacken

Die Maschine und die Einrichtung werden im Werk vor Auslieferung in Kisten (und Plastikhüllen) verpackt. Die Kisten und Plastikhüllen sind in der richtigen Reihenfolge entsprechend den dort vermerkten Anweisungen auszupacken.

② Aufstellung, Rüsten

⚠ VORSICHT

Anschließen der Druckluftleitungen

1. Stets zuerst die Stromversorgung unterbrechen und anschließend die Druckluftleitungen an die Verbindungsstücke anschließen. Es müssen alle Druckluftleitungen verbunden sein, bevor diese an die Luftquelle angeschlossen werden.

2. Bei Anschluß der Druckluftleitungen an die Verbindungsstücke ist darauf zu achten, daß die Verbindungsstücke ausreichend weit in die Schläuche eingeschoben und gut befestigt werden.

3. Während des Betriebs der Einrichtung sollten keine übermäßigen Kräfte auf die Druckluftleitungen ausgeübt werden.

4. ⃠ Die Druckluftleitungen nicht zu stark biegen.

5. Die Druckluftleitungen sind an geschützten Stellen anzubringen und/oder durch die Abdeckungen zu schützen.

6. ⃠ Die Druckluftleitungen dürfen nicht mit Heftklammern befestigten werden, da dies zu Schäden führen kann.

⚠ WARNUNG

Kabel anschließen

1. Beim Anschließen des Netzkabels muß die Stromversorgung unterbrochen sein und der Stecker aus der Steckdose gezogen sein.

2. Überprüfen Sie die Spannungsbezeichnung, um sicherzustellen, daß das Netzkabel für Ihre Netzspannung geeignet ist. Die Verwendung eines falschen Kabels kann zur Beschädigung von Teilen und/oder zu Bränden führen.

3. Sorgen Sie dafür, daß beim Betrieb der Vorrichtung keine zusätzliche Kraft auf die Kabel ausgeübt wird.

4. ⃠ Biegen Sie die Kabel nicht zu stark.

4. Notes for each procedure

⚠ CAUTION

① Unpacking

The machine and device are packed in boxes (and plastic bags) in the factory before shipment. Unpack the boxes and bags properly and sequentially by following the instructions shown on them.

② Installation, preparation

⚠ CAUTION

Connecting the air lines

1. Always turn off the power first and then connect the air lines to the joints. Be sure to connect all the air lines before connecting them to the air source.

2. When connecting the air lines to the joints, be sure to insert the joints to the proper depth of the air lines and fasten securely.

3. Do not allow excessive force to be exerted on the air lines while using the device.

4. ⃠ Do not bend the air lines too much.

5. If necessary, protect the air lines by positioning them safely and/or using the cover.

6. ⃠ Do not use staples to secure the air lines. Otherwise it may cause damage.

⚠ WARNING

Connecting the cords

1. When connecting the power cord, be sure to turn off the power and disconnect the power plug from the outlet.

2. Check the voltage designation to make sure the power relay cord matches the local supply voltage. The use of wrong cord may cause damage to parts and/or fire.

3. Do not allow extra force to be exerted on the cords while using the device.

4. ⃠ Do not bend the cords too much.

5. Überprüfen Sie, daß das Kabel wenigstens 25 mm vom sich bewegenden Teil der Maschine und/oder der Einrichtung entfernt ist, wenn Sie das Kabel anschließen.

6. Falls erforderlich, schützen Sie die Kabel, indem Sie diese sicher positionieren und/oder die Abdeckung verwenden.

7. Verwenden Sie zum Befestigen der Kabel keine Kabelklammern, da diese die Kabel beschädigen könnten.

Erdung

1. Schließen Sie die Erdleiter des Nähmaschinensystems an die Erdungsstelle an. Schließen Sie nicht den Erdleiter einer Einrichtung an den einer anderen Einrichtung an.

2. Schließen Sie die Erdleiter fest an die angegebenen Erdungspunkte am Maschinenkopf an.

WARNUNG

③ Vor der Inbetriebnahme

1. Die Kabel, Anschlüsse und Druckluftleitungen auf Schäden, lose Verbindungen und Knoten überprüfen und anschließend die Maschine/Einrichtung einschalten.

2. Hände oder andere Körperteile beim Einschalten nicht in die Nähe der Nadel oder des Motorriemens bringen.

3. Die Maschine mit der arbeitssparenden Einrichtung sollte von gut ausgebildetem Personal benutzt werden, das diese Anleitung sowie die Bedienungsanleitung sorgfältig gelesen hat.

4. Die Punkte unter "2. Gefahren-, Warn- und Vorsichtshinweise" sind sorgfältig zu lesen. Falls erforderlich, ist das Bedienpersonal anschließend hinsichtlich der Sicherheit am Arbeitsplatz zu schulen.

WARNUNG

④ Vorsichtsmaßnahmen beim Betrieb oder bei sonstigen Arbeiten

1. Während des Nähens ist der Bereich in unmittelbarer Nähe des Nähfußes äußerst gefährlich. Deshalb sollten Sie Hände oder andere Körperteile nicht zu nah an den Nähfuß bringen.

2. Um Unfällen vorzubeugen, sind fremde Substanzen wie z. B. Wasser, sonstige Flüssigkeiten oder Metallteile von der Einrichtung fernzuhalten.

5. Confirm that the cord is at least 25mm away from moving part of the machine and/or the device when you connect the cord.

6. If necessary, protect the cords by positioning them safely and/or using the cover.

7. Do not use staples to secure the cords. Otherwise it may cause damage.

Ground

1. Connect each of the ground wires in the sewing machine system to the ground terminal. Do not connect one devices' ground wire to another devices'.

2. Connect the ground wires securely to the indicated ground points on the machine head.

WARNING

③ Before operation

1. Check the cords, connector and air lines to make sure they do not have any damage, disconnections or tangles and then turn on the power.

2. Do not bring your hands and/or any part of your body close to the needle and pulley when turning on the power.

3. Well-trained people who studied this manual and the instruction manual very carefully should use the machine with the labor saving device.

4. Study the contents on "2. Indications of dangers, warnings and cautions" very carefully and then provide users with safety training as required.

WARNING

④ Precautions for work and operation

1. The area near the presser foot is very dangerous during sewing. Do not bring your hands and/or any part of your body close to the presser foot.

2. To prevent accidents, be careful that any foreign matter such as water, other liquids or metals do not get into the device.

3.Tragen Sie Kleidung, die sich nicht in der Maschine verfangen kann.

4. Lassen Sie keine Werkzeuge oder andere nicht benötigte Objekte in der Nähe der Einrichtung liegen.

5. Um Unfällen vorzubeugen, sollten Sie sich stets vergewissern, daß alle Schutzabdeckungen und -vorrichtungen richtig angebracht sind.

6. Filterregulator regelmäßig leeren und reinigen, wenn es sich um eine pneumatische Einrichtung handelt. Sonst fließt die Drainage in das Magnetventil und/oder den Luftzylinder und verursacht Probleme.

7. Lassen Sie keine Werkzeuge oder andere nicht benötigte Objekte.

8.Bei auftretenden Störungen darf die Maschine nicht mehr benutzt werden. Schalten Sie die Maschine in diesem Fall ab und führen Sie unmittelbar eine Kontrolle, eine Reparatur oder sonstige notwendige Schritte durch.

9. Äußerste Vorsicht ist bei den Messerschneiden geboten, damit Sie sich nicht die Hände und/oder Finger verletzen!

3. Wear clothes that cannot be caught in the machine.

4. Do not leave tools or other unnecessary objects near the device.

5. To prevent acccidents, always make sure the safty cover are properly secured.

6. Drain and clean the filter regulator periodically, if the device is pneumatic. Otherwise drainage will flow into the solenoid valve and/or air cylinder, causing trouble.

7. Always turn off the power before leaving the machine table.

8. If any trouble occurs, stop using the machine and turn off the power. Check, repair and/or perform other necessary procedures immediately.

9. Pay close attention to the knife edges not to injure your hands and /or fingers.

NiCd-Batterie

Die MC-Einrichtung speichert die Nähdaten mit Hilfe einer NiCd-Batterie. Bei einer vorübergehenden Stromabschaltung bleiben die Nähdaten somit erhalten. Lassen Sie die MC-Einrichtung nicht länger als 3 Monate ausgeschaltet.
Die Nähdaten werden sonst womöglich verändert.

Lassen Sie die Einrichtung zum Wiederaufladen der NiCd-Batterie mindestens 2 Stunden (bis zu 8 Stunden) eingeschaltet, wenn:
① die MC-Einrichtung zum ersten Mal in Betrieb genommen wird oder
② die MC-Einrichtung einige Zeit nicht benutzt wurde (länger als 3 Monate).

Bei Eintreten der folgenden Fälle könnte die Batterie entweder leer oder die Steuerung aufgrund eines Problems nicht funktionsfähig sein. Wenden Sie sich an das nächstgelegene Pegasus-Verkaufsbüro bzw. einen Pegasus-Vertreter.
① Die eingegebenen Nähdaten verändern sich oft.
② Beim Einschalten wird ein anderes Nähmuster ausgewählt als dasjenige, das vor dem Ausschalten verwendet wurde.

NiCad battery

To store sewing data, the MC device uses a NiCad battery. Equipped with the NiCad battery, the MC device can keep the sewing data as it is in the event that the power is turned off temporarily. Do not leave the MC device with the power off for more than three months. The sewing data may change.

In the following cases, keep the power on for at least 2 hours (up to 8 hours) in order to change the NiCad battery for storing the sewing data.
① When the MC device is used for the first time.
② When the MC device has been left unused for same time (more than 3 months).

If the following happen, the battery may be dead or the controller may be out of order because of some trouble. Consult your local Pegasus' sales office or representative.
① The sewing data which has been entered often changes.
② When the power is turned on, a sewing pattern, which is different from the pattern before the power is turned off, is selected.

⚠ VORSICHT

⑤ Wartung, Kontrolle, Reparaturen

1. Wartungs-, Kontroll- und Reparaturarbeiten sind ausschließlich von qualifiziertem Fachpersonal durchzuführen, das diese Anleitung sorgfältig gelesen hat.

2. Wartungsarbeiten, die routinemäßig täglich oder in regelmäßigen Intervallen durchgeführt werden, sind in Anlehnung an diese Anleitung durchzuführen.

3. Bei Reparaturen sind ausschließlich Originalteile von Pegasus zu verwenden. Für Unfälle, die durch unfachmännische Reparatur-/Justierarbeiten und/oder durch die Verwendung von Nicht-Originalteilen entstehen, übernimmt Pegasus keine Haftung.

4. ⃠ Nehmen Sie keine Umbauten bzw. Veränderungen an der Einrichtung/Maschine vor. Im Falle von Umbauten bzw. Veränderungen übernimmt Pegasus keine Haftung bei Unfällen.

5. Nach Wartungs-, Kontroll-, oder Reparaturarbeiten an der Maschine bzw. Einrichtung, sollten Sie sich stets vergewissern, daß beim Einschalten der Maschine keine Störungen auftreten.

6. Entfernen Sie vor und nach jedem Betrieb Flusen und andere Fremdstoffe aus der Einrichtung, um Störungen zu vermeiden.

7. Bringen Sie die Sicherheitsabdeckungen wieder an, wenn Sie diese zur Überprüfung und/oder Wartung abnehmen müssen.

⚠ Die Blasdüse dient auch als Fingerschutz.
Um Unfälle zu vermeiden, darf daher die Blasdüse nie von der Einrichtung entfernt werden.

⚠ CAUTION

⑤ Maintenance, check, repair

1. Well-trained people who studied this instructions very carefully should maintain, check and repair the machine and device.

2. Perform routine daily maintenance and periodical maintenance by following this instructions.

3. Use Pegasus' genuine parts when repairing and/or replacing parts. Pegasus disclaims all responsibility for accidents caused by improper repair/adjustment and/or use of parts which are not genuine.

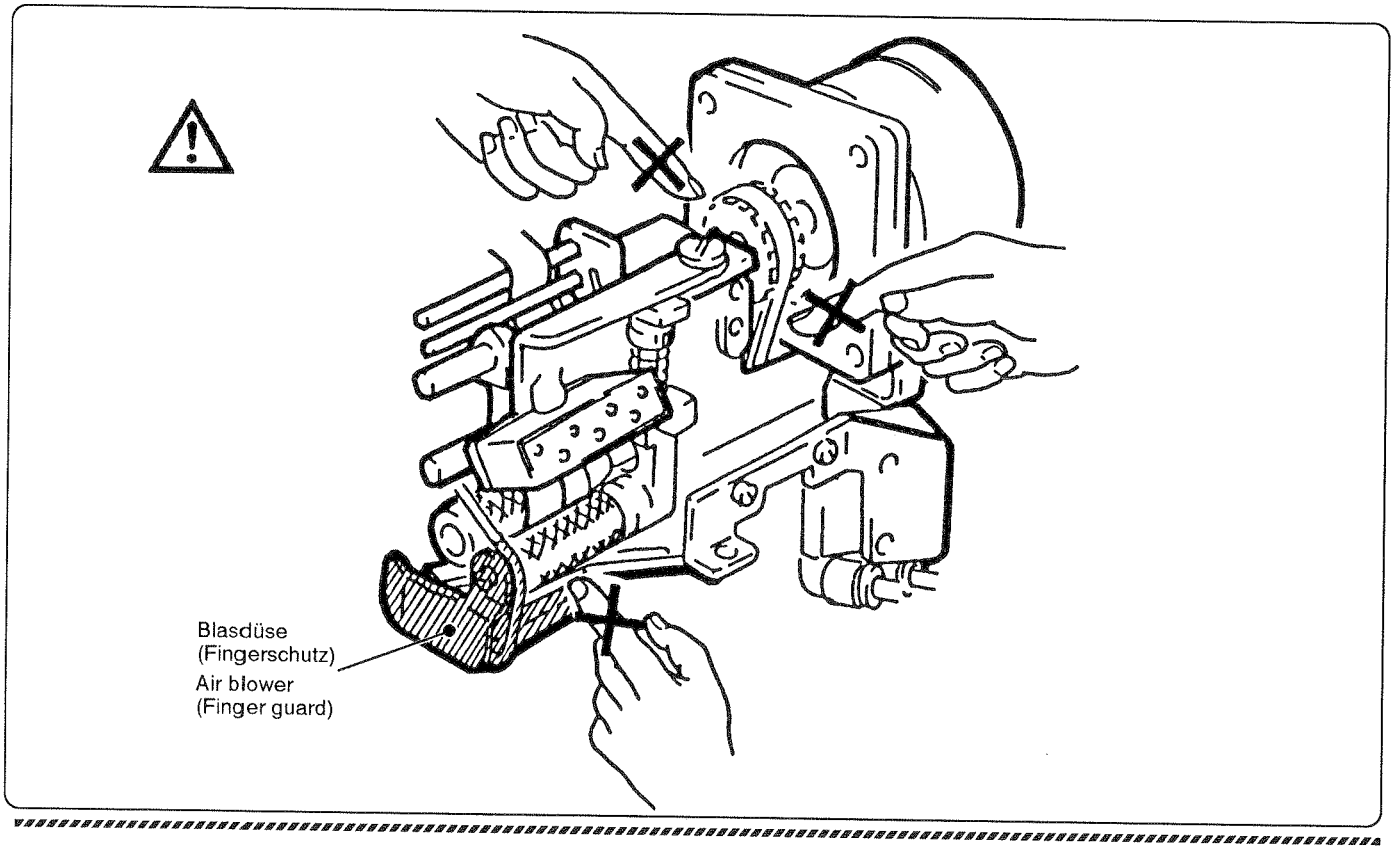
4. ⃠ Do not modify the device yourself.
Pegasus disclaims all responsibility for accidents caused by modification.

5. After maintaining, checking, and/or repairing the machine and device, always make sure that any trouble does not occur when the power is turned on.

6. Before and after operation clean lint and any other foreign material from the device not to cause trouble.

7. Make sure to replace the safety covers when you need to remove them for checking and/or maintenance.

⚠ The air blower serves as a finger guard.
Therefore to prevent accidents, never remove the air blower from the device.



Verwendungszweck und Funktionen der Einrichtung

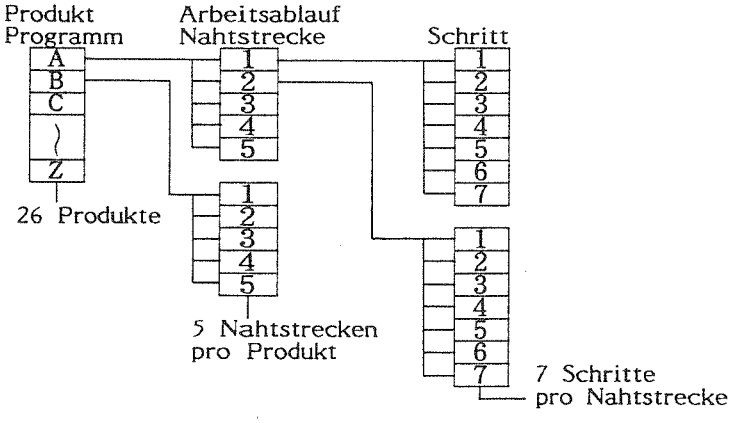
Verwendungszweck

MC301 : Zum Annähen von Gummiband an Beinlöcher von Trikots (Leotards), Badebekleidung usw.
MC311 : Zum Annähen von Gummiband an den Bund von Boxershorts, Radlerhosen usw.

Funktionen

Bandbreite für MC301 : 4.2-11.8 mm
(Option : 12-26 mm <277178A91>)
MC311 : 21-40 mm
Max. Maschinengeschwindigkeit
MC301 : 7000 Stiche/min
MC311 : 7000 Stiche/min
(Hängt von den jeweiligen Nähbedingungen ab.)

26 Artikel von A bis Z (26 verschiedene genähte Produkte) können programmiert und im MC-Gerät gespeichert werden. Pro Artikel können 5 Nahtstrecken von 1 bis 5 programmiert und gespeichert werden. 7 Schritte (zum Umschalten von Positionen und Mehrweiten während des Nähvorgangs) von 1 bis 7 können pro Nahtstrecke programmiert und gespeichert werden. Für jeden Schritt kann gewählt werden, ob manuell (über den Knieschalter) oder automatisch (je nach Stichzahl) weitergeschaltet wird.



Zuführbeträge und Stichzahlen können in bis zu sieben Schritten pro Nahtstrecke eingegeben werden. Es ist möglich, die Einrichtung mit nur einem Schritt zu benutzen.

■ 26 Artikel (26 verschiedene genähte Produkte) können mit derselben Gummibandbreite programmiert werden.

Beisp.

Applications and functions of the device

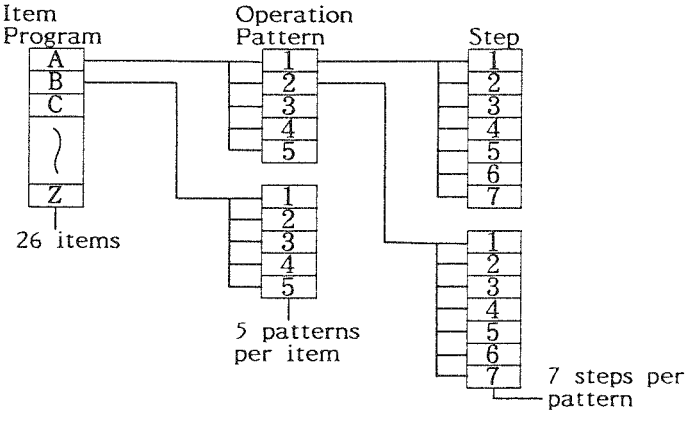
Applications

MC301 : For attaching elastic to leg openings of leotards, swimsuits, etc.
MC311 : For attaching elastic to waistbands of boxers' pants, spats (short leggings), etc.

Functions

Tape width MC301 : 4.2-11.8 mm
(Option : 12-26 mm <277178A91>)
MC311 : 21-40 mm
Max. machine speed
MC301 : 7000 s.p.m.
MC311 : 7000 s.p.m.
(Varies according to sewing conditions.)

26 items (types of sewn products) from A to Z can be programmed and stored in the MC device. 5 patterns from 1 to 5 can be programmed and stored in one item. 7 steps (where to switch a position and amount of fullness application during sewing) from 1 to 7 can be programmed and stored in one pattern. In each step the manual mode (each step is switched with the knee switch) or the automatic mode (each step is switched automatically by stitch counting) can be selected as required.



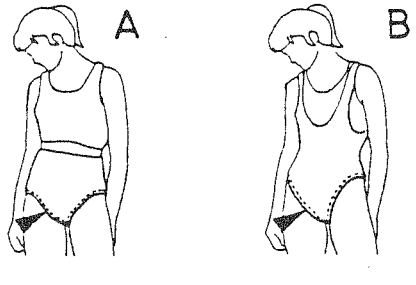
Feeding amounts and stitch counts can be entered into up to seven steps. The device can be used with only one step.

■ 26 items (types of sewn products) can be programmed with the same elastic width.

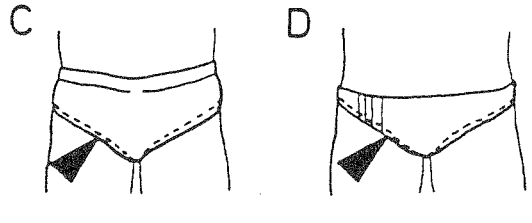
Ex.

MC301

- 2 programs for leg openings on leotards of different designs (A, B)
- 2 Programme für Beinlöcher an Trikots (Leotards) mit verschiedenen Schnitten (A, B)

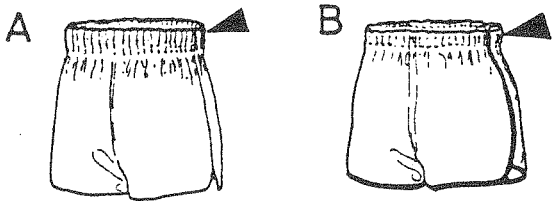


- 2 programs for leg openings on swimsuits of different designs (C, D)
- 2 Programme für Beinlöcher an Badehosen mit verschiedenen Schnitten (C, D)

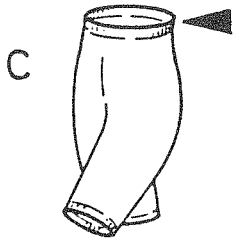


MC311

- 2 Programme für den Bund an Boxershorts mit verschiedenen Schnitten (A, B)
- 2 programs for waists on boxers' pants of different designs (A, B)



- Ein Programm für den Bund an Radlerhosen.
- One program for waist on spats (C)



■ Für jedes der 26 Produkte von A bis Z können bis zu 5 Nahtstrecken von 1 bis 5 programmiert werden.

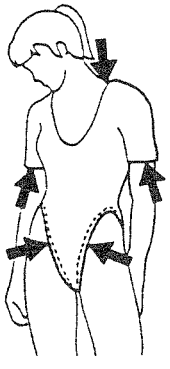
Beisp.

■ 5 patterns from 1 to 5 can be programmed in each of 26 items from A to Z.

Ex.

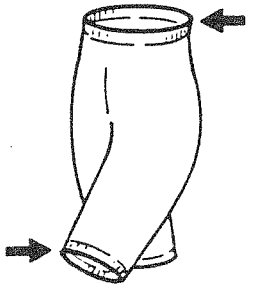
MC301

- Linkes Beinloch, rechtes Beinloch, Ärmelsäume und Halsausschnitt bei einem Trikot (Leotard)
- Right leg opening, left leg opening, sleeve openings and neck opening on a leotard.



MC311

- Bund und Saum an Radlerhosen
- Waist and bottoms on spats



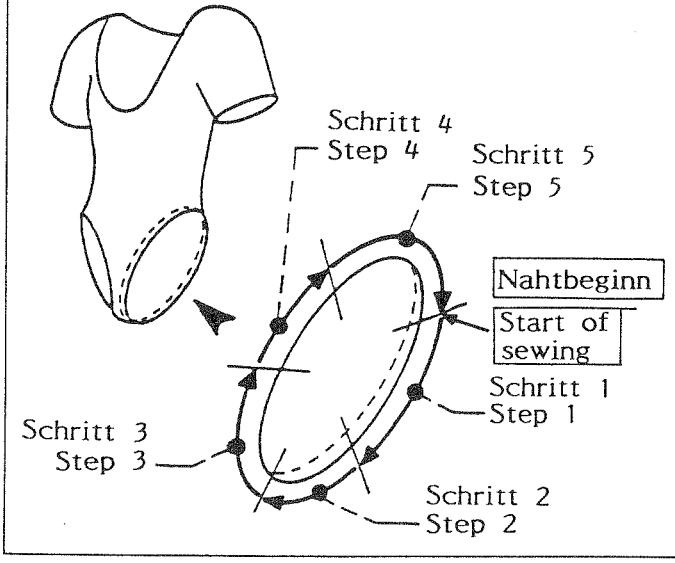
■ Eine bis fünf Nahtstrecken (Arbeitsabläufe) können mit jeweils bis zu sieben Schritten gespeichert werden.

Beisp.

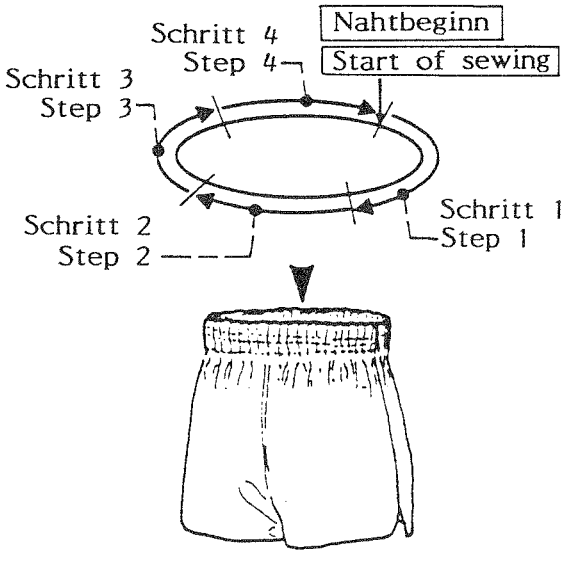
■ 1 to 5 patterns (operations) can be stored with up to seven steps.

Ex.

MC301



MC311

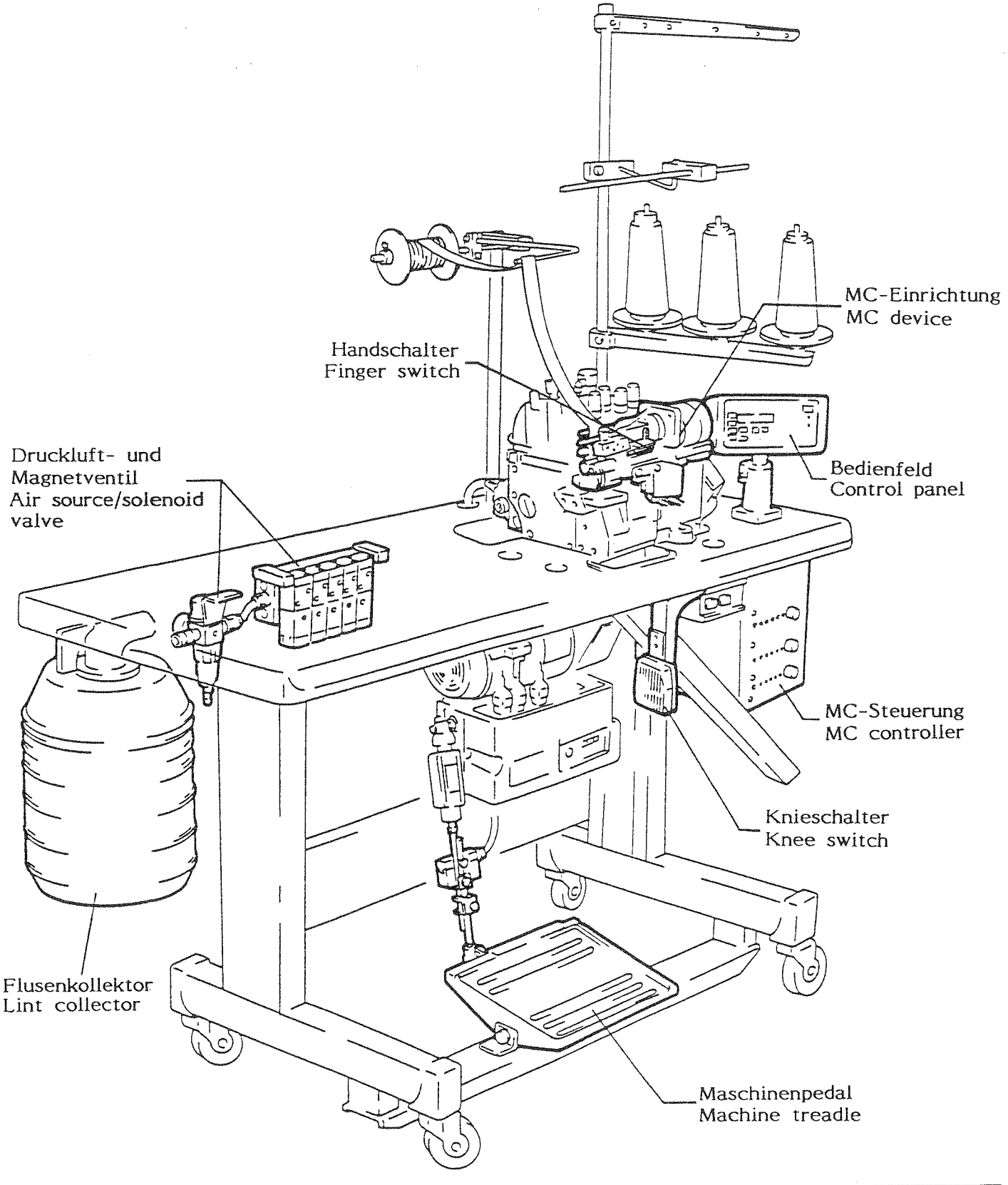


Aufbau

* Den Knieschalter und das Druckluft-und Magnetventil je nach Maschinentyp, Verwendungszweck und Form des Maschinentisches ordnungsgemäß montieren.

System construction

* Install the knee switch, air source and solenoid valve properly according to the type of machine, usage and the shape of machine table.



Montage der Elemente

Installing each component

1. Montage der MC-Einrichtung

⚠VORSICHT

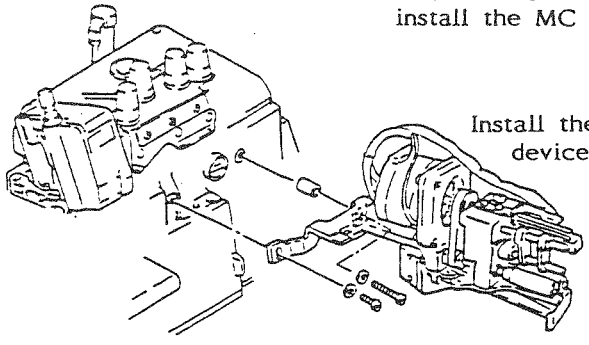
Die Maschine immer zuerst ausschalten und den Stecker ziehen, bevor mit der Montage begonnen wird. Die Montage der MC-Einrichtung nur von gut ausgebildeten Technikern ausführen lassen.

Den Tragarm der MC-Einrichtung mit der Einrichtung am Maschinenoberteil, wie in der Abbildung dargestellt, befestigen.

1. Installing the MC device

⚠CAUTION

Always turn off the power, unplug the machine from the outlet and then only well-qualified technicians should install the MC device.

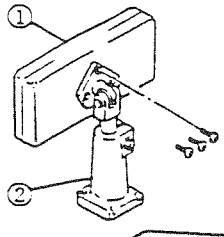


Install the bracket with the MC device on the machine head by referring to the illustration below.

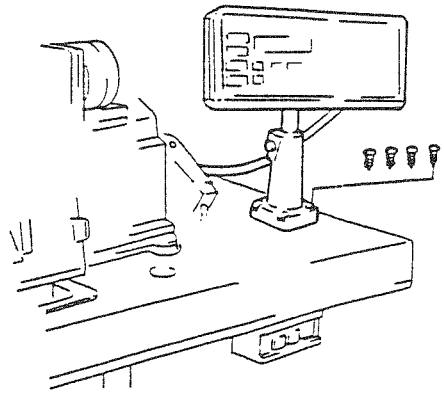
2. Bedienfeld montieren

⚠VORSICHT

Die Maschine immer zuerst ausschalten und den Stecker ziehen, bevor mit der Montage begonnen wird. Die Montage des Bedienfeldes nur von gut ausgebildeten Technikern ausführen lassen.



1. Steuerung wie unten dargestellt montieren.
2. Steuerkasten wie unten dargestellt montieren.



2. Installing the control panel

⚠CAUTION

Always turn off the power, unplug the machine from the outlet and then only well-qualified technicians should install control panel.

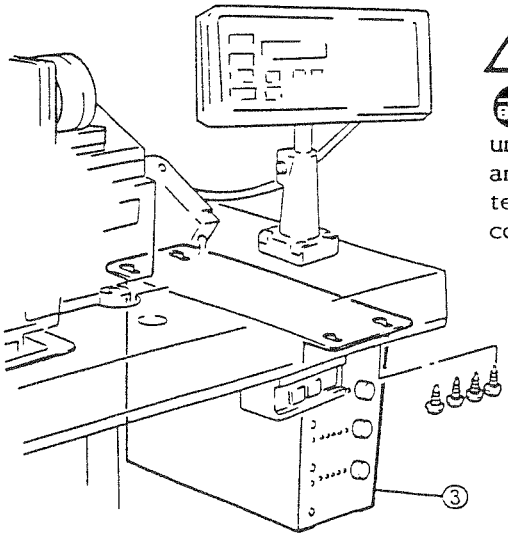
1. Install control panel ① on bracket ②.
2. Mount the control panel bracket on the machine

3. Steuerung montieren

⚠VORSICHT

Die Maschine immer zuerst ausschalten und den Stecker ziehen, bevor mit der Montage begonnen wird. Die Montage der Steuerung nur von gut ausgebildeten Technikern ausführen lassen.

Die Steuerung ③ am Maschinentisch montieren.



3. Installing the controller

⚠CAUTION

Always turn off the power, unplug the machine from the outlet and then only well-qualified technicians should install the controller.

Install controller ③ on the machine table.

4. Garnrollenhalter montieren

⚠VORSICHT

Die Maschine immer zuerst ausschalten und den Stecker ziehen, bevor mit der Montage begonnen wird. Die Montage des Rollenhalters nur von gut ausgebildeten Technikern ausführen lassen.

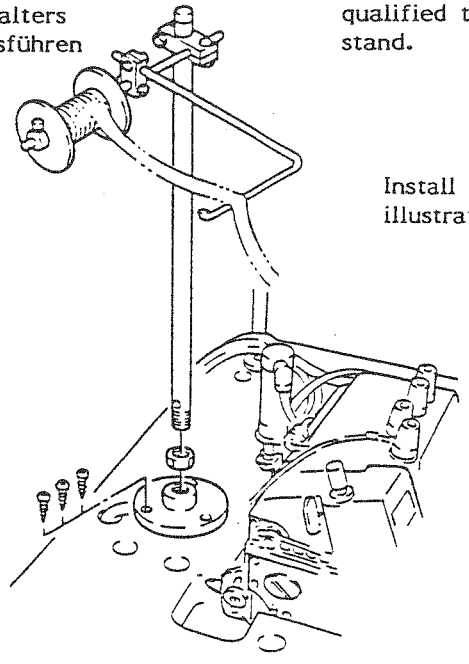
Den Garnrollenhalter wie in der untenstehenden Abbildung montieren.

4. Installing the reel stand

⚠CAUTION

Always turn off the power, unplug the machine from the outlet and then only well-qualified technicians should install the reel stand.

Install the reel stand by referring to the illustration below.



5. Flusenkollektor montieren

⚠VORSICHT

Die Maschine immer zuerst ausschalten und den Stecker ziehen, bevor mit der Montage begonnen wird. Die Montage des Flusenkollektors nur von gut ausgebildeten Technikern ausführen lassen.

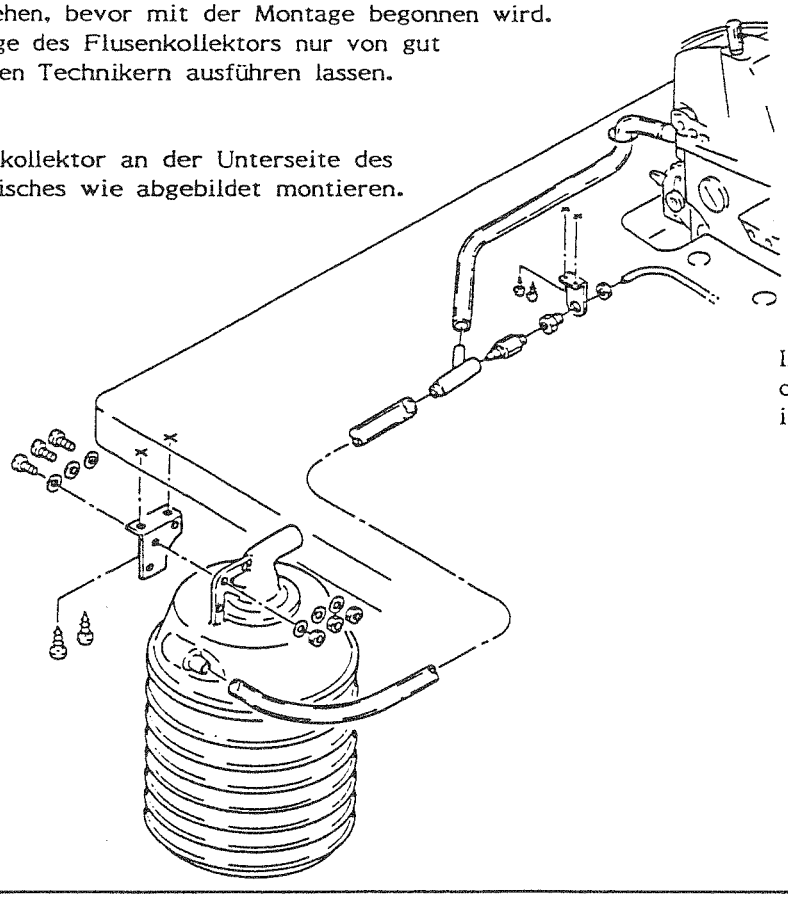
Den Flusenkollektor an der Unterseite des Maschinentisches wie abgebildet montieren.

5. Installing the lint collector

⚠CAUTION

Always turn off the power, unplug the machine from the outlet and then only well-qualified technicians should install the lint collector.

Install the lint collector on the underside of the machine table by referring to the illustration.



6. Magnetventil, Wartungseinheit und Geschwindigkeitsregler montieren

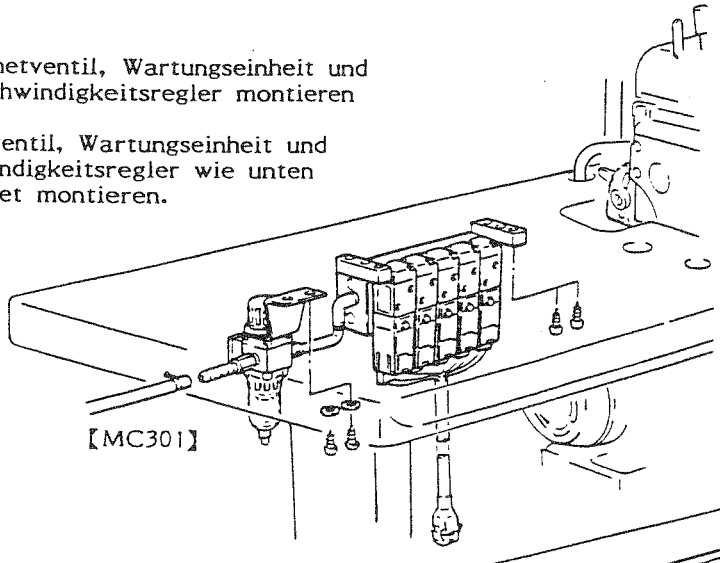
⚠ VORSICHT

⚠ Die Maschine und den Kompressor immer zuerst ausschalten, bevor mit der Montage von Magnetventil, Wartungseinheit und Geschwindigkeitsregler begonnen wird. Die Montage nur von gut ausgebildeten Technikern ausführen lassen.

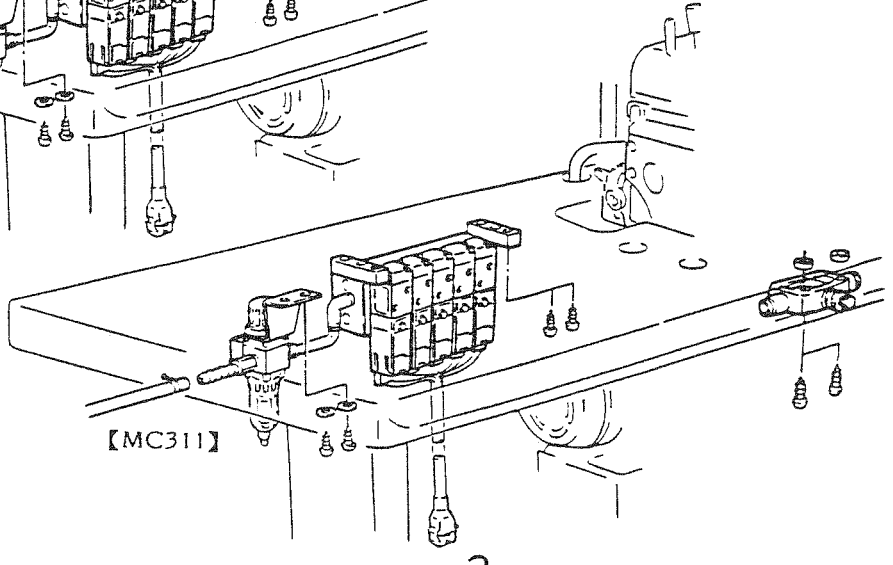
⚠ Vor dem Anschließen des Kompressors die anderen Leitungen zuerst anschließen.

1. Magnetventil, Wartungseinheit und Geschwindigkeitsregler montieren

Magnetventil, Wartungseinheit und Geschwindigkeitsregler wie unten abgebildet montieren.



【MC301】

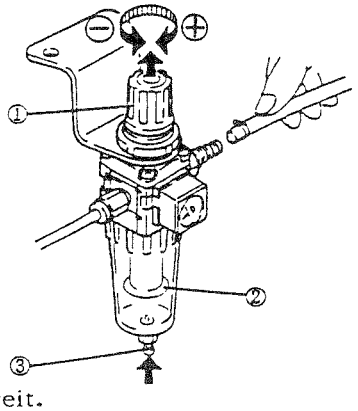


【MC311】

2. Luftdruck einstellen

Knopf auf der Wartungseinheit nach oben ziehen, bis man einen Klick hört. Den Luftdruck dann auf 0.5 Mpa (5 kgf/cm²) einstellen.

- Druck erhöhen, Knopf im Uhrzeigersinn drehen.
- Druck verringern, Knopf gegen den Uhrzeigersinn drehen.



3. Wartungseinheit entleeren

Die Wartungseinheit ② sammelt Flüssigkeit. Auf das Ablaßventil drücken, bevor sich zu viel Flüssigkeit angesammelt hat.

⚠ VORSICHT

⚠ Sonst fließt die Flüssigkeit in das Magnetventil bzw. den Luftzylinder und verursacht Probleme.

⚠ Beachten Sie, daß Flüssigkeit und Luft nach unten austreten.

6. Installing the solenoid/filter regulator/speed controller.

⚠ CAUTION

⚠ Always turn off the power, air compressor first and then only well-qualified technicians should install the solenoid/filter regulator/ speed controller.

⚠ Connect other lines first before connecting to the air source (air compressor).

1. To install the solenoid/filter regulator /speed controller.

Install the solenoid/filter regulator/speed controller by referring to the illustration below.

2. Adjusting air pressure

Pull knob ① on filter regulator until it clicks. Then set the air pressure at 0.5 Mpa (5kgf/cm²).

- To increase air pressure, turn the knob clockwise.
- To decrease air pressure, turn the knob counterclockwise.

3. To drain the filter regulator

Filter regulator ② accumulates the drain. Push drainage valve ③ before too much drain is accumulated.

⚠ CAUTION

⚠ Otherwise drainage will flow into the solenoid valve and/or air cylinder, causing trouble.

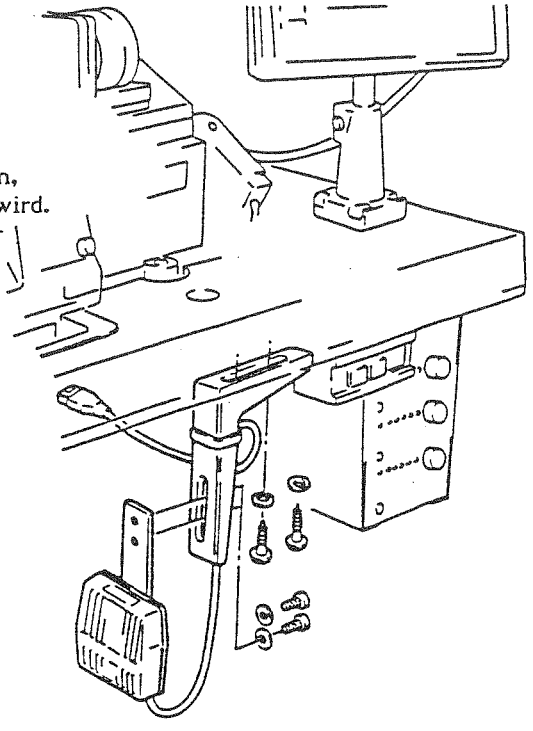
⚠ Note that drainage and air spout out downward.

7. Knieschalter montieren

⚠ VORSICHT

Die Maschine immer zuerst ausschalten und den Stecker ziehen, bevor mit der Montage begonnen wird. Die Montage des Knieschalters nur von gut ausgebildeten Technikern ausführen lassen.

Den Knieschalter bequem an der Unterseite des Maschinentisches wie abgebildet montieren.



7. Installing the knee switch

⚠ CAUTION

Always turn off the power, unplug the machine from the outlet and then only well-qualified technicians should install the knee switch.

Install the knee switch conveniently on the underside of the machine table by referring to the illustration.

8. Pedalstange mit Schalter montieren

⚠ VORSICHT

Die Maschine immer zuerst ausschalten und den Stecker ziehen, bevor mit der Montage begonnen wird. Die Montage der Pedalstange mit Schalter nur von gut ausgebildeten Technikern ausführen lassen.

Die Pedalstange mit Schalter wie unten abgebildet montieren.

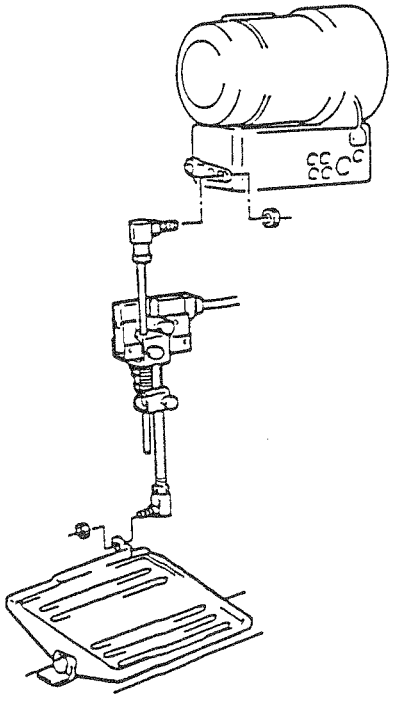
8. Installing the pitmanlod/switch

⚠ CAUTION

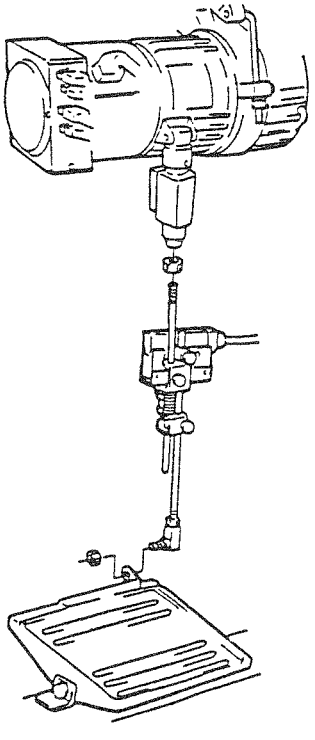
Always turn off the power, unplug the machine from the outlet and then only well-qualified technicians should install the pitmanlod/switch.

Install the switch (assembly) by referring to the illustration.

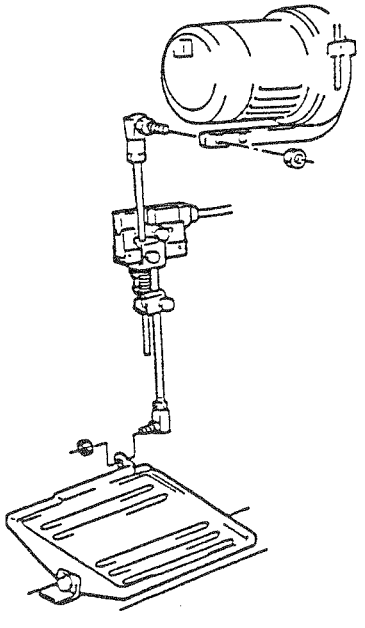
■ Standard
■ Standard



■ Mitsubishi K-Motor
■ Mitsubishi K motor



■ Kupplungsmotor
■ Clutch motor



Anschluß der elektrischen Leitungen

⚠WARNUNG

Die Maschine immer zuerst ausschalten und den Stecker ziehen, bevor mit dem Anschließen der Kabel und Leiter begonnen wird. Diese Arbeit nur von gut ausgebildeten Technikern ausführen lassen.

⚠ Den Erdleiter immer ordnungsgemäß anschließen. Sonst kann ein Berühren der MC-Steuerung bzw. der Maschine einen elektrischen Schlag auslösen.

⚠ Die Spannungsanforderungen prüfen, um sicherzustellen, daß die Spannung des Stromkabels dem örtlichen Spannungsnetz entspricht. Der Einsatz eines falschen Stromkabels kann Schaden an Komponenten verursachen bzw. einen Brand auslösen.

⚠ Nicht ordnungsgemäß ausgeführte Anschlüsse können einen gefährlichen fehlerhaften Betrieb und Schaden an der Maschine zur Folge haben.

Alle Kabel und Kupplungsstecker sind farb- und formcodiert. Die Kabel mittels Kupplungssteckern miteinander verbinden, wie unten abgebildet.

Connecting cords

⚠WARNING

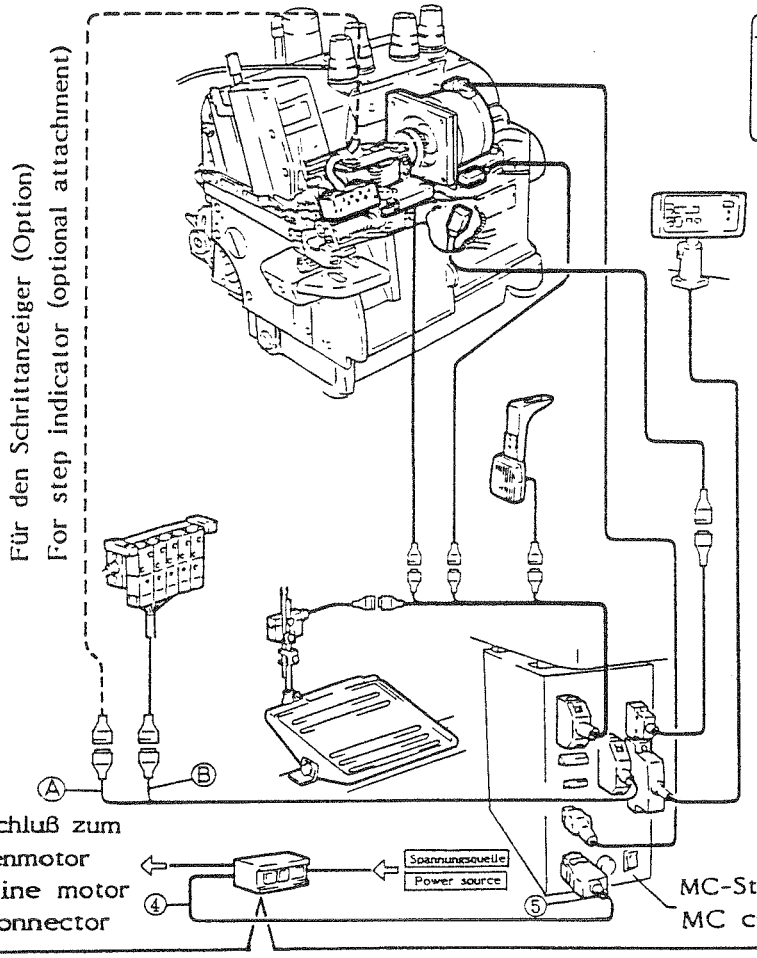
Always turn off the power, unplug the machine from the outlet and then only well-qualified technicians should connect the cords.

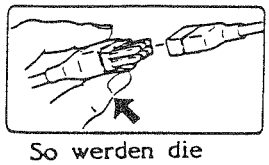
⚠ Connect the earth wire correctly. Otherwise you may get an electric shock when you touch the MC controller and/or the machine.

⚠ Check the voltage specifications to make sure the power relay cord ④ voltage matches the local supply voltage. The use of wrong power relay cord may damage parts and/or cause fire.

⚠ Failure to connect properly may cause hazardous faulty operations and damage to the machine.

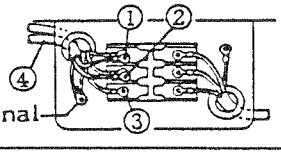
Each of cords and connectors is color- and shape-coded. Connect the cords to the connectors correctly as shown below.





So werden die Kupplungsstecker verbunden.
How to connect cords.

- Beim Anschließen des Netzkabels ④ des MC-Steuerkastens sind zwei Kabel ohne E-Markierung an zwei beliebiege der Anschlußklemmen ① – ③ anzuschließen. Nun die Leitung mit der Markierung E (gelb-grün gestreifte Leitung) and die Erdungsklemme (E) anschließen.
- Netzkabel ④ stets an eine 220 oder 230 V Spannungsquelle anschließen.



(E) Anschlußklemme (E) terminal

- To connect power cord ④ of the MC control box connect two wires without E mark to any two of terminals ①, ② and ③. Then connect the E-marked wire to the earth (E) terminal.
- Check for the line voltage designation ⑤ and then select the power cord ④ for the local supply voltage.

Nach dem Anschluß der Leitungen sind diese mit einer Kabelklemme zu bündeln.

Hinweis:

Ist kein Schrittanzeiger (Option) montiert, sind die elektrischen Leitungen Ⓐ zusammen mit Ⓑ so unterzubringen, daß sie nicht stören.

After connecting cords, bundle these cords together using the cable tie provided.

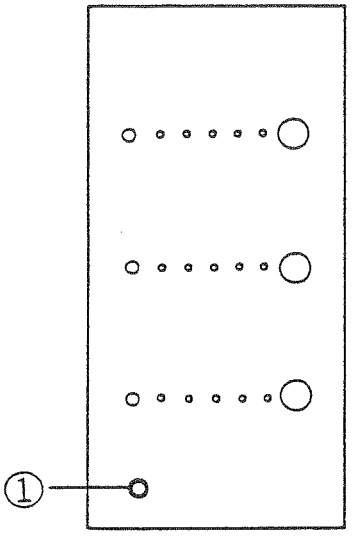
Note:

If you do not use the step indicator (optional), join cords Ⓐ to cord Ⓑ conveniently to keep out of the way.

Beschreibung des MC-Steuerkastens

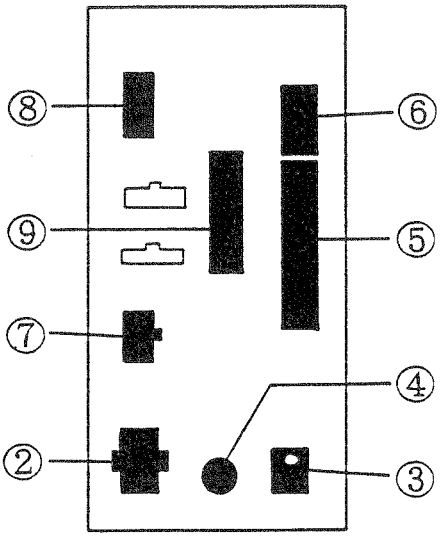
[Vorderseite]

[Front]



[Rückseite]

[Back]



① Netz-LED
Zeigt an, ob die Spannungsversorgung ein- oder ausgeschaltet ist. Leuchtet bei eingeschalteter Spannungsversorgung.

② Netzsteckerbuchse (Eingang)
Zum Anschluß des Netzkabels für die Spannungsversorgung des MC-Steuerkastens

③ Netzschalter
Netzschalter des MC-Steuerkastens

④ Sicherungshalterung
Eingebaut ist eine 3-A-Sicherung.

⑤ Anschlußbuchse zum Bedienfeld (Ein- und Ausgang)
Anschluß der Kabel vom Bedienfeld

⑥ Sensoranschluß (Eingang)
Zum Anschluß des Kabels vom Drehkontrollsensor

⑦ Schrittmotoranschluß (Ausgang)
Zum Anschluß des Kabels zum Schrittmotor der Zuführeinrichtung für Band/Gummiband

⑧ Anschluß für Schalteinrichtungen (Eingang)
Zum Anschluß der Kabel für den Knieschalter, den Handschalter, den Fußschalter und den Sicherheitspositionierschalter der MC-Einrichtung.

⑨ Magnetventilschalter (Ausgang)
Zum Anschluß des Kabels des Magnetventils und/oder des Schrittanzeigers (Option)

Description of MC control box

① LED for power source
Indicates the power is on/off.
Lit when the power is on.

② Power connector (input)
To connect the power cord to the MC control box for power supply.

③ Power switch
MC control box power switch

④ Fuse holder
Includes a 3A fuse.

⑤ Control panel connector (input/output)
To connect cords from the control panel.

⑥ Sensor connector (input)
To connect the relay cord for the rotation detecting sensor

⑦ Stepping motor connector (output)
To connect the tape/elastic feed stepping motor relay cord

⑧ Input switch connector (input)
To connect relay cords for the knee switch, finger switch, treadle switch and MC device positioning safety switch.

⑨ Solenoid valve switch (output)
To connect the relay cord for the solenoid valve and/or the step indicator (optional attachment)

Druckluftleitungen anschließen (MC301)

⚠ VORSICHT

⚠ Die Maschine und den Kompressor immer zuerst ausschalten, bevor mit dem Anschließen der Druckluftleitungen begonnen wird. Diese Arbeit von gut ausgebildeten Technikern ausführen lassen.

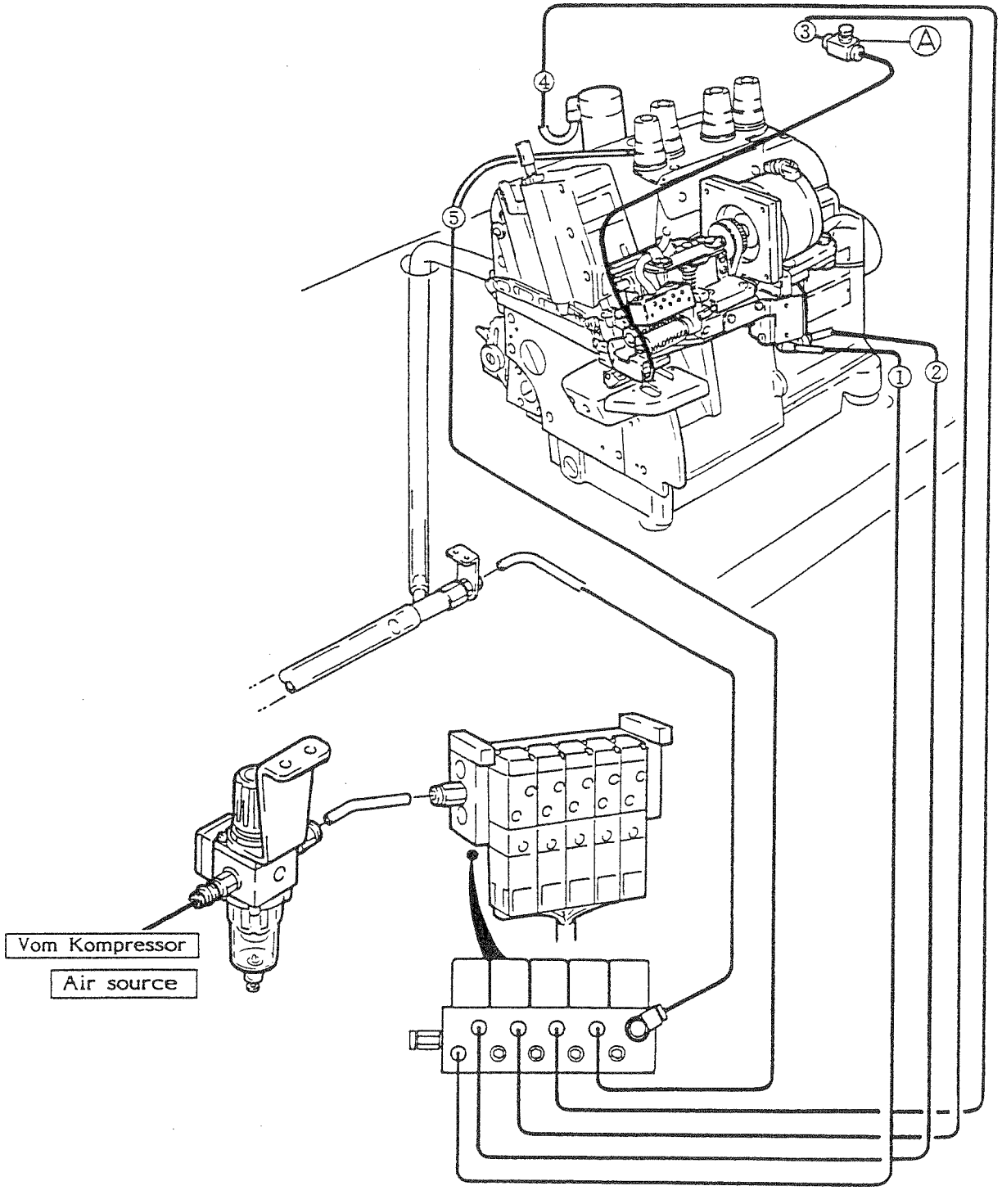
⚠ Vor dem Anschließen der Druckluftquelle bzw. des Kompressors die anderen Leitungen zuerst anschließen.

Connecting air lines (MC301)

⚠ CAUTION

⚠ Always turn off the power and air compressor first and then only well-qualified technicians should connect the air lines.

⚠ Connect other lines first before connecting to the air source (air compressor).



Hinweis: Ventil Ⓐ und die anderen Druckluftleitungen auf der rechten Rückseite der Maschine mit zwei Klebebändern befestigen, so daß sie nicht stören.

Note: Put valve Ⓐ and other air lines together on the right rear side of the machine conveniently with two bands of accessories.

Druckluftleitungen anschließen (MC311)

⚠VORSICHT

⚠ Die Maschine und den Kompressor immer zuerst ausschalten, bevor mit dem Anschließen der Druckluftleitungen begonnen wird. Diese Arbeit von gut ausgebildeten Technikern ausführen lassen.

⚠ Vor dem Anschließen der Druckluftquelle bzw. des Kompressors die anderen Leitungen zuerst anschließen.

Die Druckluftleitungen wie abgebildet anschließen.

Hinweis

Druckluftleitung ④ so schneiden, daß die Verbindung an der Unterseite des Tisches positioniert ist.
Druckluftleitung ④ mit Hilfe der Verbindung Ⓑ zum Drosselventil Ⓒ abzweigen.

Connecting air lines (MC311)

⚠CAUTION

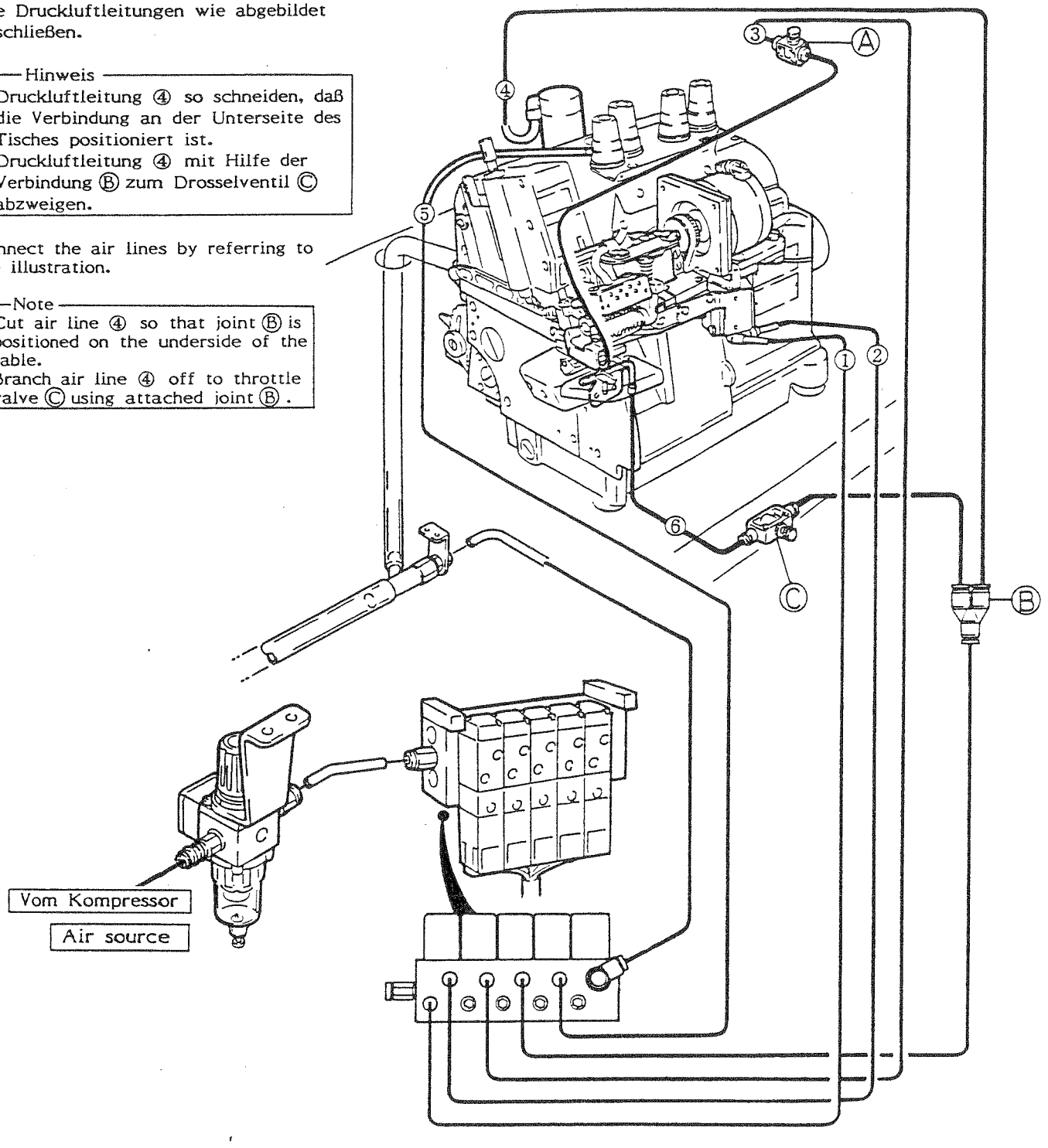
⚠ Always turn off the power and air compressor first and then only well-qualified technicians should connect the air lines.

⚠ Connect other lines first before connecting to the air source (air compressor).

Connect the air lines by referring to the illustration.

Note

Cut air line ④ so that joint Ⓑ is positioned on the underside of the table.
Branch air line ④ off to throttle valve Ⓒ using attached joint Ⓑ.



Hinweis: Ventil Ⓐ und die anderen Druckluftleitungen auf der rechten Rückseite der Maschine mit zwei Klebebändern befestigen, so daß sie nicht stören.

Note: Put valve Ⓐ and other air lines together on the right rear side of the machine conveniently with two bands of accessories.

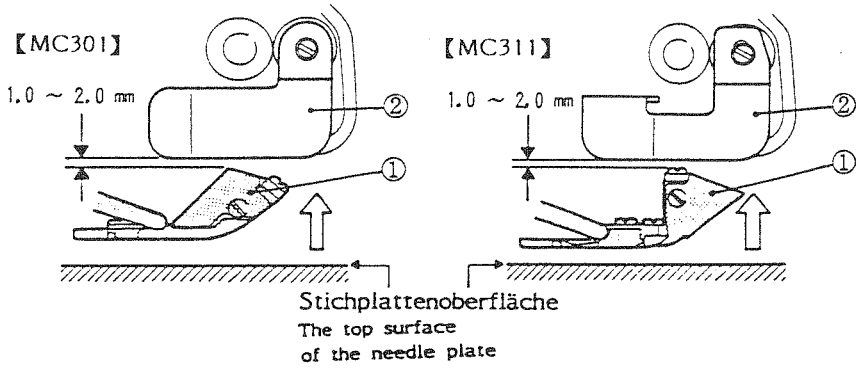
Einstellen der MC-Einrichtung

⚠WARNUNG

⚠ Die Maschine immer ausschalten, bevor mit dem Einstellen der MC-Einrichtung begonnen wird. Die Einstellarbeiten nur von gut ausgebildeten Technikern ausführen lassen. Beim Hantieren an den Messern stets auf die Finger achtgeben.

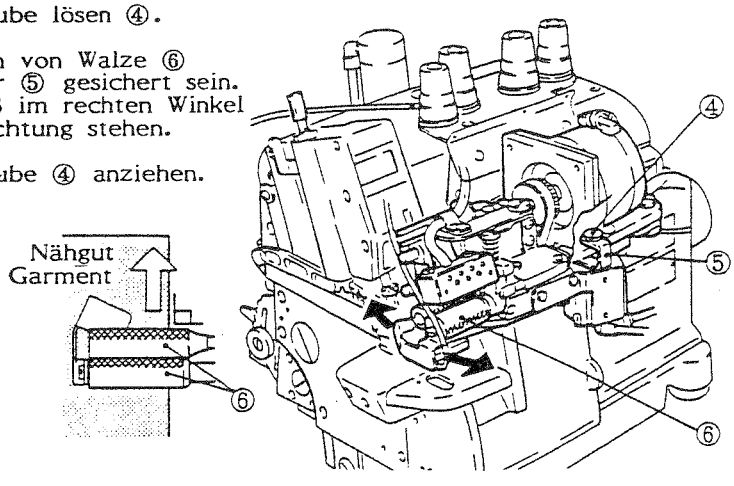
1. Höheneinstellung

Höheneinstellung an Schraube ③ vornehmen. Dabei muß der Nähfuß ① gelüftet sein. Zwischen der MC-Einrichtung und der Blasdüse (Fingerschutz) ② muß ein Abstand von ungefähr 1.0 - 2.0 mm vorhanden sein.



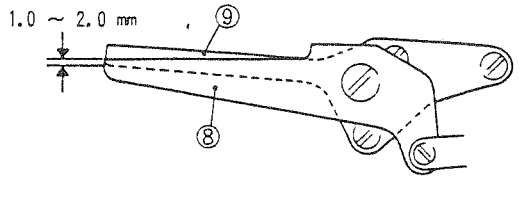
2. Einstellung der Walzenrichtung

1. Sechskantschraube lösen ④.
2. Beim Einstellen von Walze ⑥ muß Flachfeder ⑤ gesichert sein. Die Walze muß im rechten Winkel zur Vorschubrichtung stehen.
3. Sechskantschraube ④ anziehen.



3. Einstellen der Messerüberlappung

Zur Erzielung einer Überlappung des beweglichen Messers ⑧ und des feststehenden Messers ⑨ von 1.0 - 2.0 mm die Mutter ⑦ entsprechend drehen. Zur Verringerung des Überlappungsmaßes die Mutter ⑦ in Richtung Ⓐ drehen. Zur Vergrößerung des Überlappungsmaßes die Mutter ⑦ in Richtung Ⓑ drehen.
(Die Überlappung wurde werkseitig eingestellt.)



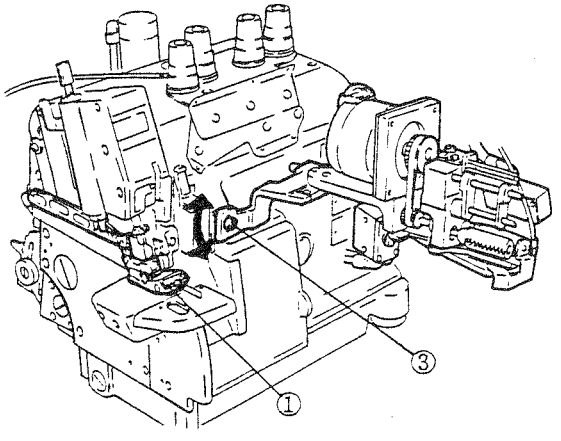
Adjusting the MC device

⚠WARNING

⚠ Turn off the power first and then well-qualified technicians should adjust the device. Be careful not to injure any part of your fingers when handling the knives.

1. Adjusting the height

Adjust the height with screw ③ with the presser foot ① in its up position. There should be a clearance of approximately 1.0 - 2.0 mm between the top of the presser foot ① and the air blow (finger guard) ②.

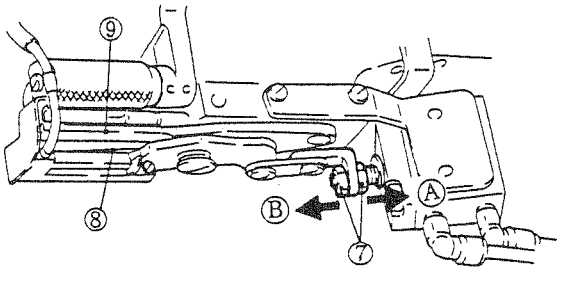


2. Adjusting the direction of the roller

1. Loosen hexagonal head screw ④.
2. Adjust roller ⑥ with flat spring ⑤ secured. The roller should be at right angles with the line of feed.
3. Tighten hexagonal head screw ④.

3. Adjusting the overlap of the knives

To obtain 1.0 - 2.0 mm overlap of movable knife ⑧ and stationary knife ⑨, turn nut ⑦ as required. To decrease the overlap, turn nut ⑦ in the direction of Ⓐ. To increase the overlap, turn nut ⑦ in the direction of Ⓑ. (The above is factory-set.)



Band/Gummiband einlegen

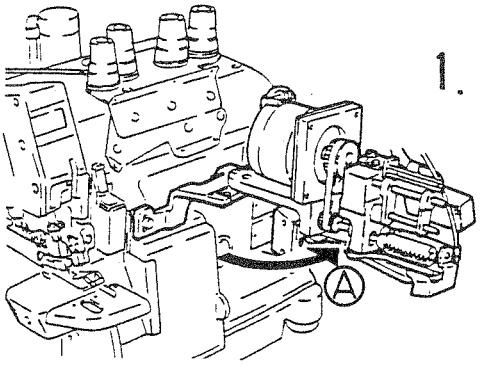
⚠VORSICHT

Die Maschine immer zuerst ausschalten und den Stecker ziehen, bevor mit dem Einlegen des Gummibandes begonnen wird. Diese Arbeit von gut ausgebildeten Technikern ausführen lassen.

⚠ Kompressor ausschalten, sicherstellen, daß Luftdruck auf 0 steht, und dann das Gummiband einlegen.

⚠ Bei Hantieren an den Messern auf Finger bzw. Hände achtgeben.

1. MC-Einrichtung in Pfeilrichtung Ⓐ zur Seite schwenken.



2. Die Nähfußführungen auf das zu benutzende Band/Gummiband einstellen.

【MC301】

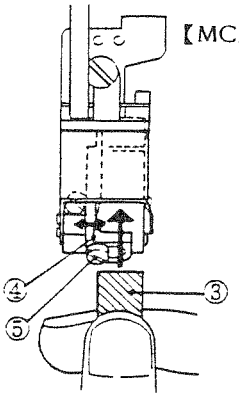
Führung ④ so einstellen, daß das Gummiband ③ problemlos hindurchgeführt wird. Dann die Schraube ⑤ festziehen.

【MC311】

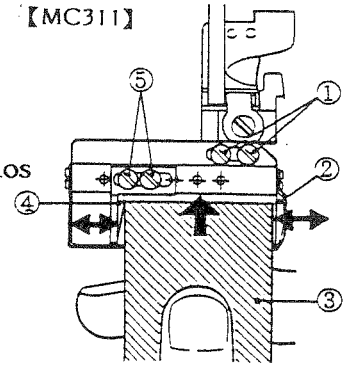
(1) Zum Positionieren der rechten Seite des Bandes (Gummibandes) die Schrauben ① lockern und die Führung ② verschieben. Dann die Schrauben ① wieder festziehen.

(2) Die Führung ④ so einstellen, daß das Gummiband ③ problemlos hindurchgeführt wird. Dann die Schrauben ⑤ festziehen.

【MC301】



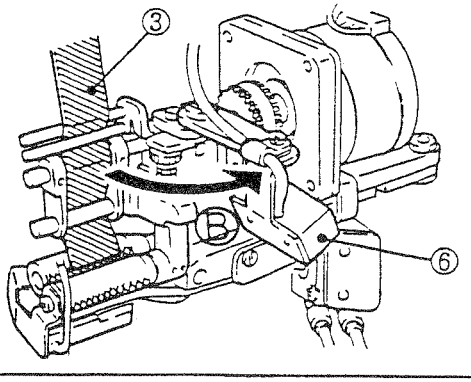
【MC311】



3. MC-Einrichtung wieder einschwenken.

4. Schrittanzeiger ⑥ (Option) in Pfeilrichtung Ⓑ zur Seite schwenken.

5. Band/Gummiband ③ gemäß der Abbildung einlegen.



Inserting tape/elastic

⚠CAUTION

Turn off the power, unplug the machine and then well-qualified technicians should insert the tape (elastic).

⚠ Turn off the air compressor, confirm air pressure is 0 and then insert the tape (elastic).

⚠ Be careful not to injure your fingers and/or hands when handling the knives.

1. Swing the MC device aside in the direction of arrow Ⓐ.

2. Adjust the guides on the presser foot by using the tape/elastic to be used.

【MC301】

Adjust guide ④ so that tape (elastic) ③ moves smoothly. Then tighten screw ⑤.

【MC311】

(1) To position the right end of the tape (elastic), loosen screws ① and shift guide ②. Then tighten screws ①.

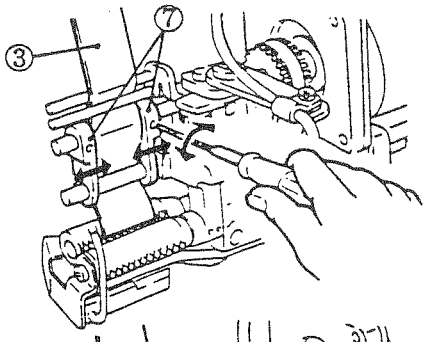
(2) Adjust guide ④ so that tape (elastic) ③ moves smoothly. Then tighten screws ⑤.

3. Replace the MC device.

4. Swing the step indicator ⑥ (option) aside in the direction of arrow Ⓑ.

5. Insert tape/elastic ③ as shown in the illustration.

6. Führung ⑦ so einstellen, daß das Band/Gummiband ③ problemlos hindurchgeführt werden kann.



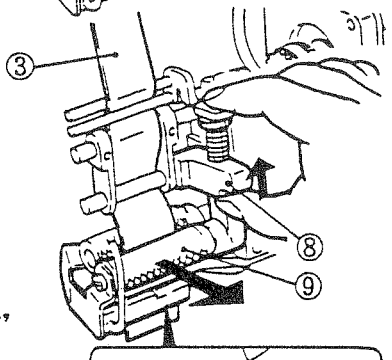
6. Adjust guide ⑦ so that tape/elastic ③ can go through the guide smoothly.

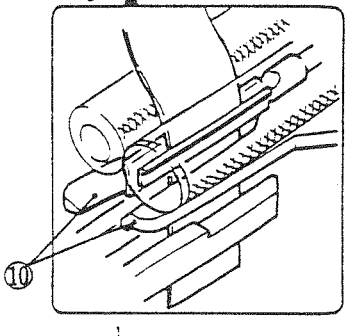
7. Hebel ⑧ mit der Hand nach oben schieben, um Walze ⑨ zu öffnen. Dann Band/Gummiband ③ zwischen den Rollen einlegen.

⚠ VORSICHT

⚠ Beim Einlegen von Band/Gummiband ist darauf zu achten, daß Hände, Finger und Haare nicht zwischen Rollen ⑨ kommen und mit Schneideinrchtung ⑩ abgeschnitten werden.

Hinweis
Von der Maschinenvorderseite aus gesehen, muß das Band/Gummiband eine gerade Linie bilden.





7. Push lever ⑧ up with fingers to open roller ⑨ and then insert tape/elastic ③ into the rollers.

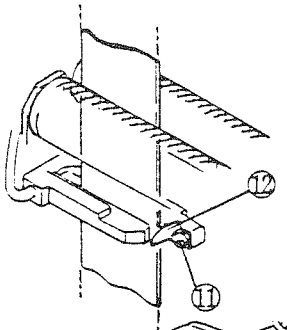
⚠ CAUTION

⚠ When inserting the tape/elastic, be careful that your hands, fingers and/or hair is not caught in roller ⑨ and cut with cutter ⑩.

Note
The tape/elastic should form a straight line as seen from the front of the machine.

8. Schraube ⑪ lösen.
Führung ⑫ gemäß der in Schritt 2-(2) eingestellten Überwendlichbreite einstellen.

9. Schraube ⑪ festdrehen.

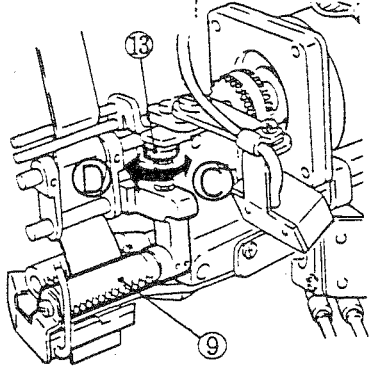


8. Loosen screw ⑪.
Adjust guide ⑫ according to the overedge width preset in procedure 2 - (2).

9. Tighten screw ⑪.

10. Walzendruck ⑨ so einstellen, daß das Band/Gummiband problemlos zugeführt wird. Dazu Mutter ⑬ entsprechend nach links oder rechts drehen.

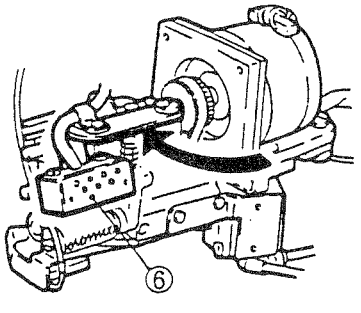
- Druck verringern : Mutter ⑬ in Richtung Ⓒ drehen.
- Druck erhöhen : Mutter ⑬ in Richtung Ⓓ drehen.



10. Adjust the roller ⑨ pressure to feed the tape/elastic smoothly.
To make this adjustment, turn nut ⑬ clockwise or counter-clockwise as required.

- To decrease the pressure, turn nut ⑬ in the direction of Ⓒ.
- To increase the pressure, turn nut ⑬ in the direction of Ⓓ.

11. Schrittanzeiger ⑥ wieder einsetzen.



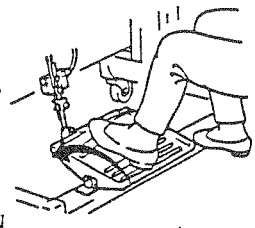
11. Replace the step indicator ⑥.

Funktionen des Maschinenpedals/externe Schalteinrichtungen

Maschinenpedal

⚠ VORSICHT

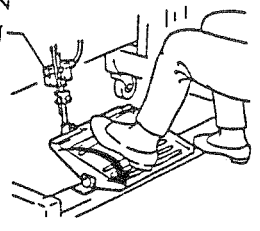
⚠ Wird das Pedal betätigt, während Einstellungen am Bedienfeld vorgenommen werden, wird die Maschine in Gang gesetzt. Vorsicht.



Durch Betätigung des Pedals mit der Fußspitze

wird die Maschine angelassen.

Schalter EIN
Switch ON



Durch Betätigung des Pedals mit der Ferse

Bevor die Maschine anläuft, wird der Nähfuß gelüftet. Dann beginnt die MC-Einrichtung, das Gummiband einzulegen. Wird das Pedal mit der Ferse während des Nähvorgangs oder vor der Fadenauslösung betätigt, so wird der Nähfuß gelüftet. Das Gummiband wird nicht eingelegt, während Einstellungen am Bedienfeld vorgenommen werden.

Functions of the machine treadle/ external switches

Machine treadle

⚠ CAUTION

⚠ If you press the machine treadle when you adjust the device on the control panel, the machine will get actuated. Be careful.

Pressing the treadle with toes

Starts the machine.

Pressing the treadle with heel

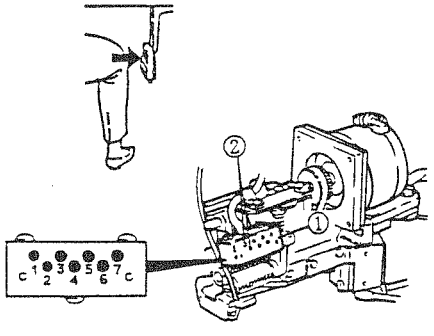
Before the machine starts, the presser foot is raised and then the MC device starts to insert the tape (elastic).
If the treadle is pressed with heel during sewing or until the SC device gets activated, the presser foot is raised.
While the control panel is being adjusted, the tape (elastic) is not inserted.

Knieschalter

In Betriebsart MANUELL wird die Maschine durch Betätigung dieses Schalters zum nächsten Schritt weitergeschaltet.

In Betriebsart AUTO kann mit diesem Schalter nicht von einem Schritt zum nächsten weitergeschaltet werden.

Verfügt die Maschine über einen Schrittanzeiger (Option) ①, zeigt dieser über die Kontrolleuchten ② an, wenn die Zuführbeträge umgeschaltet werden.



Knee switch

In the MANUAL mode the machine goes to the next step by pressing this switch.

In the AUTO mode steps cannot be changed by pressing this switch.

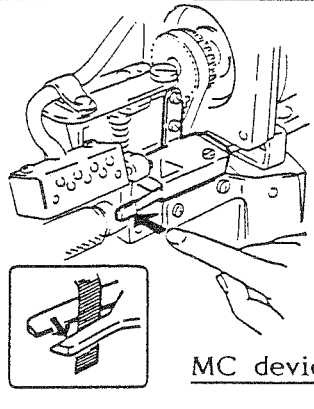
If the machine is equipped with optional step indicator ①, you can check to see if steps are changed with indicator lights ②.

Handtaste

⚠ WARNUNG

⚠ Zur Vermeidung von Unfällen Finger bzw. Hände während des Betriebs von den Messern fernhalten.

Zur Bedienung der Schneideinrichtung Während des Nähens im AUTO/MANUAL-Modus oder bei Nähfehlern kann Band-/Gummiband jederzeit geschnitten werden.



Finger switch

⚠ WARNING

⚠ To prevent accidents, do not bring your fingers and/or hands close to the knives when operating them.

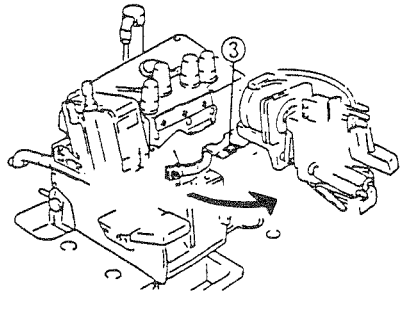
Used to operate the cutter. You can cut tape/elastic as required during sewing in the AUTO/MANUAL mode, such as when having failed in sewing.

Positioniertaste der MC-Einrichtung

⚠ VORSICHT

⚠ Die Maschine läuft auch bei eingeschalteter Positioniertaste an, wenn das Maschinenpedal betätigt wird.

Wenn die MC-Einrichtung zur Seite geschwenkt ist, ist Positioniertaste ③ eingeschaltet. Dann kann nur die Maschine, der Kettentrenner (KS-Einrichtung) und die Nähfußlüftung betrieben werden.



MC device positioner switch

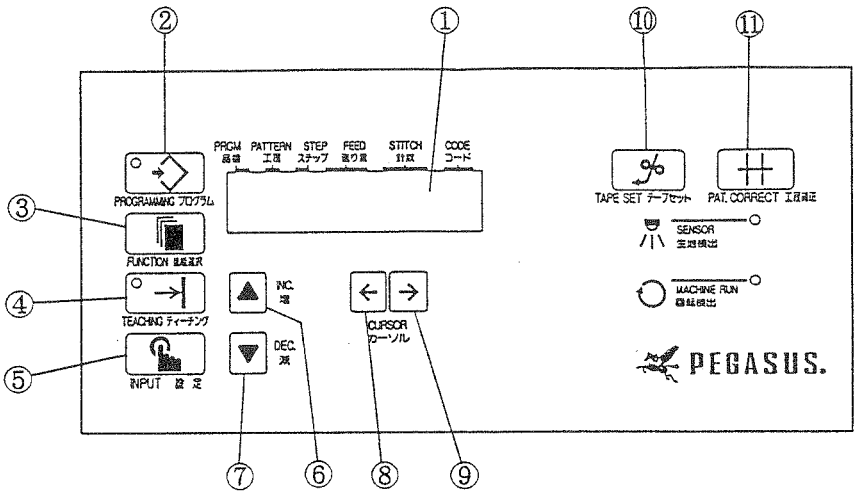
⚠ CAUTION

⚠ Note that the machine starts running by pressing the machine treadle even if the positioner switch is on.

When the MC device is swung aside, positioner switch ③ is turned on.
Then you can only run the machine, and operate the chain cutter (KS device) and the presser foot lift.

Beschreibung des Bedienfelds

Description of control panel



① LCD-Display
Hiermit werden unterschiedliche Informationen angezeigt.
* Es erfolgt keine Voreinstellung der Sprache im Werk. Wählen Sie entweder Japanisch oder Englisch, wenn Sie das Gerät zum ersten Mal einschalten (s. Seite 26).

② Programmiertaste
Zum Aufrufen der Nähmodusanzeige, in der Arbeitsabläufe, Schritte, Zuführbeträge, Stichzahlen und Codes programmiert werden können.

③ Funktionstaste
Zum Aufrufen des Nähmodus, des Modus zur Bestimmung, wie weit das Band/Gummiband eingenäht werden soll, des Zählermodus und des Stückzähler-(an/aus)-Modus. Außerdem kann eingegeben werden, welche Nahtstrecke die Maschine durchgehend nähen soll.

④ LEHR-Taste (TEACHING)
Zum Programmieren der Stichzahlen im Lehrbetrieb: Hierbei wird ein Nähvorgang ausgeführt, um dadurch die Stichzahlen zu programmieren, nach denen von einem Schritt zum anderen umgeschaltet werden soll. Zuvor müssen Nähdaten wie Arbeitsablauf, Schritt und Zuführbetrag eingegeben werden. ("Teaching" ist im Modus automatisches Nähen möglich).

⑤ Eingabetaste (INPUT)
Zur Eingabe der im Lehrmodus erzeugten Stichzahl.

⑥ INC.-Taste
Zur Erhöhung einer angezeigten Zahl
Zur Auswahl von alphanumerischen Zeichen im Memo-Modus

⑦ DEC.-Taste
Zur Verringerung einer angezeigten Zahl
Zur Auswahl von alphanumerischen Zeichen im Memo-Modus

⑧ Cursor-Taste (←)
Zum Bewegen des Cursors auf der Anzeige nach links

⑨ Cursor-Taste (→)
Zum Bewegen des Cursors auf der Anzeige nach rechts

⑩ Bandtaste (TAPE SET)
Zum manuellen Zuführen von Band/Gummiband

⑪ Nahtstreckenkorrekturtaste (PAT. CORRECT)
Zur Rückkehr zur vorigen Nahtstrecke

① LCD (Liquid Crystal Display) screen
Displays various kinds of information.
* The languege mode is not set in the factory. Select either Japanese or English when the power is turned on for the first time. (see page 26)

② PROGRAMMING key
To call up the sewing mode display in order to program operations, steps, feeding amounts, stitch counts and codes

③ FUNCTION key
To call up the sewing mode, tape/elastic inserting amount mode, counter mode and output display on/off mode. In addition, to enter which pattern the machine sews to continuously

④ TEACHING key
To teach the machine where to change each step by stitch counting during actual sewing after entering sewing data for an operation, step, feeding amount ("Teaching" is available in the automatic sewing mode.)

⑤ INPUT key
To input the stitch count obtained in the teaching mode

⑥ INC. key
To increase the number on the screen
To select letters in the memo mode

⑦ DEC. key
To decrease the number on the screen
To select letters in the memo mode

⑧ CURSOR (←) key
To move the cursor on the screen to the left

⑨ CURSOR (→) key
To move the cursor on the screen to the right

⑩ TAPE SET key
To feed out tape/elastic manually

⑪ PAT. CORRECT key
To return to the previous pattern

Funktionsauswahlmodus

Bei jedem Drücken der Funktionstaste [▣] ändert sich die Anzeige in einer bestimmten Reihenfolge, so daß zwischen den Funktionen hin- und hergeschaltet und die Zähler eingestellt werden können.

【Hinweis】
Es erfolgt keine Voreinstellung der Sprache im Werk. Bei der ersten Inbetriebnahme der MC ist zuerst das Display ⑥ aufzurufen und dann entweder Japanisch oder Englisch einzustellen.

【Hinweis】
Im Bedienmodus werden die Anzeigen ① "Sewing Check Plain" oder "Sewing Check Soft Chain" bis ③ "Tape Ins Amnt" der Reihe nach auf dem Display angezeigt.

Function selecting mode

Every time FUNCTION key [▣] is depressed, the display on the screen changes sequentially so that you can switch functions and set counters.

【Note】 The language mode is not set in the factory. When you use the MC for the first time, call up display ⑥ first and then select either Japanese or English.

【Note】 In the operator mode, display ① "Sewing Check Plain" or "Sewing Check Soft Chain" to display ③ "Tape Ins. Amnt" are shown sequentially on the screen.

①

Zur Auswahl eines Nähmodus Band-/Gummibandwalze ausschalten.
【Die Betriebsart "Einfachnaht" oder "Leerkettenbildung" mit den Tasten INC. [▲] bzw. DEC. [▼] auswählen.】

Sewing Check Plain
oder or
Sewing Check Soft Chain

To select a sewing mode
Stop the tape/elastic feed roller.
【Select the plain seaming mode or thread chain producing mode with INC. or DEC. key [▲] · [▼] .】

⇩

②

Zum Einstellen, ob die Stückzahl der fertigen Teile angezeigt wird (ON) oder nicht (OFF).
Zum Rücksetzen des Zählers auf "0000" die Tasten INC. [▲] bzw. DEC. [▼] gleichzeitig drücken.
【Anzeige der Stückzahl der fertigen Teile mit den Tasten INC. (ON) [▲] oder DEC. (OFF) [▼] auswählen.】

Piece Count 0000 ON
oder or
Piece Count OFF

To select whether the output of finished products is displayed (ON) or (OFF).
To reset the output counter at " 0000 ", press INC. and DEC. keys [▲] · [▼] simultaneously.
【Select the output of finished products is displayed (ON) or (OFF) with INC. or DEC. key [▲] · [▼] .】

⇩

③

Zur Eingabe des Einlagebetrags des Bands/Gummibands
Der voreingestellte Wert ist 450.
Es können Werte von 0 bis 999 eingegeben werden.
【Zur Verringerung bzw. Erhöhung des Werts die Tasten INC. [▲] bzw. DEC. [▼] drücken.】

Tape Ins. Amnt 0450

To enter the inserting amount of tape/elastic
The initial value is 450.
The numbers of 0 to 999 can be entered.
【To increase or decrease the number, press INC. or DEC. key [▲] · [▼] .】

⇩

④

Der voreingestellte Wert ist 30.
【"Base Length" braucht nicht verändert zu werden.】

Base Length 0030

The initial value is 30.
【There is no need to change the " Base Length ".】

⇩

⑤

Veränderung eines Nähprogramms
【Mit den Tasten INC. [▲] bzw. DEC. [▼] "Mech. Level" (Mechanikerstufe) oder Mech. & Oper. (Mechaniker und Bediener) wählen.】

Item No. Change Mech. Level
oder or
Item No. Change Mech. & Oper.

To change an item
【Select Mech. Level or Mech. & Oper. with INC. or DEC. key [▲] · [▼] .】

⇩

⑥

Auswahl der Anzeigesprache
【Es erfolgt keine Voreinstellung der Sprache im Werk. Bei der ersten Inbetriebnahme der Einrichtung entweder Japanisch bzw. Englisch mit den Tasten INC. [▲] bzw. DEC. [▼] einstellen.】

Japanese ﾆﾎﾝｺﾞ ﾋｮｳｼﾞ
oder or
English ｴｲｺﾞ ﾋｮｳｼﾞ

To select a language to be displayed
【The language mode is not set in the factory. Select either Japanese or English when the device is used for the first time with INC. or DEC. key [▲] · [▼] .】

⇩

⑦

Einstellung der Stichzahl, bei der die Band-/Gummibandzuführwalze am Nahtanfang anhalten soll.
Der voreingestellte Wert beträgt 2 Stiche.
Es können 0 bis 9 Stiche eingegeben werden.
〔Zur Verringerung bzw. Erhöhung des Werts die Tasten INC. ▲ bzw. DEC. ▼ drücken.〕

Counter 00
0002

••To enter the number of stitches to stop the tape/elastic feed roller at the start of sewing
The initial value is 2 stitches.
0 to 9 stitches can be entered.
〔To increase or decrease the number, press INC. or DEC. key ▲ · ▼ .〕

⑧

Eingabe der Stichzahl, bei der die Band-/Gummibandzuführungswalze am Nahtanfang die Richtung ändert.
Der voreingestellte Wert beträgt 2 Stiche.
Es können 0 bis 50 Stiche eingegeben werden.
〔Zur Verringerung bzw. Erhöhung des Werts die Tasten INC. ▲ bzw. DEC. ▼ drücken.〕

Counter 01
0002

••To enter the number of stitches to turn the the tape/elastic feed roller in the reverse direction at the start of sewing
The initial value is 2 stitches.
0 to 50 stitches can be entered.
〔To increase or decrease the number, press INC. or DEC. key ▲ · ▼ .〕

⑨

Eingabe der Stichzahl vom Nahtanfang bis zur Absaugung der Leerkette.
Der voreingestellte Wert beträgt 20 Stiche.
Es können 0 bis 1820 Stiche eingegeben werden.
〔Zur Verringerung bzw. Erhöhung des Werts die Tasten INC. ▲ bzw. DEC. ▼ drücken.〕

Counter 02
0020

••To enter the number of stitches from the start of sewing to when the thread chain is sucked up
The initial value is 20 stitches.
0 to 1820 stitches can be entered.
〔To increase or decrease the number, press INC. or DEC. key ▲ · ▼ .〕

⑩

Eingabe der Stichzahl vom Schneiden des Bands/Gummibands bis zur Absaugung der Leerkette.
Der voreingestellte Wert beträgt 30 Stiche.
Es können 0 bis 150 Stiche eingegeben werden.
〔Zur Verringerung bzw. Erhöhung des Werts die Tasten INC. ▲ bzw. DEC. ▼ drücken.〕

Counter 03
0030

••To enter the number of stitches from when the tape/elastic is cut to when the thread chain is sucked up
The initial value is 30 stitches.
0 to 150 stitches can be entered.
〔To increase or decrease the number, press INC. or DEC. key ▲ · ▼ .〕

⑪

Eingabe der Stichzahl für die Zeit, in der das Band/Gummiband nicht zugeführt wird und die Fadenauslösung nach dem Schneiden des Bands/Gummibands aktiviert ist.
Der voreingestellte Wert beträgt 30 Stiche.
Es können 0 bis 150 Stiche eingegeben werden.
〔Zur Verringerung bzw. Erhöhung des Werts die Tasten INC. ▲ bzw. DEC. ▼ drücken.〕

Counter 04
0030

••To enter the number of stitches while the tape/elastic is not fed and while the thread releaser is operating after the tape/elastic is cut
The initial value is 30 stitches.
0 to 150 stitches can be entered.
〔To increase or decrease the number, press INC. or DEC. key ▲ · ▼ .〕

⑫

Eingabe der Zuführgeschwindigkeit des Bands/Gummibands am Nahtanfang
Bei Erhöhung des Wertes verlangsamt sich die Zuführgeschwindigkeit; bei Verringerung des Wertes erhöht sie sich.
Der voreingestellte Wert beträgt 8.
Es können Zahlen zwischen 3 und 25 eingegeben werden.
〔Zur Verringerung bzw. Erhöhung des Werts die Tasten INC. ▲ bzw. DEC. ▼ drücken.〕

Insertion Speed
0008

••To enter the feeding speed of tape/elastic at the start of sewing
Increasing the number slows down and decreasing the number speeds up.
The initial value is 8.
3 to 25 can be entered.
〔To increase or decrease the number, press INC. or DEC. key ▲ · ▼ .〕

⑬

Es gibt zwei Arten, Band bzw. Gummiband zuzuführen: manuell und automatisch.
Bei der Betriebsart MANUAL wird das Band/Gummiband durch Drücken des Maschinenpedals mit der Ferse zugeführt.
Bei der Betriebsart AUTO wird das Band/Gummiband nach jedem beendeten Nähvorgang automatisch zugeführt. Mit dieser Funktion wählen Sie, ob Sie die Betriebsart AUTO verwenden möchten.
〔"Auto-Ins. Mode Enable" bzw. "Auto-Ins. Mode Disable" mit den Tasten INC. ▲ bzw. DEC. ▼ auswählen.〕

Auto-Ins. Mode
Disable
oder or
Auto-Ins. Mode
Enable

••There are two ways of inserting tape/elastic. One is MANUAL mode in which the tape/elastic is inserted by pressing the machine treadle with heel.
Another is AUTO mode in which the tape/elastic is inserted automatically every time sewing is completed.
Select whether AUTO mode is used or not.
〔Select Auto-Ins. Mode Enable or Disable with INC. or DEC. key ▲ · ▼ .〕

Eingabe und Änderung von Nähdaten

⚠VORSICHT

⚠Da die Maschine während der Eingabe von Nähdaten eingeschaltet ist, kann sie sich unerwartet in Gang setzen. Zur Vermeidung von Unfällen sollten nur gut ausgebildete Techniker diese Arbeit mit größter Sorgfalt ausführen.

1. Werkseinstellungen

Folgende Daten sind schon werkseitig vorgegeben. Werden diese Daten nie geändert, führt die Maschine Nähvorgänge folgendermaßen aus:

Werkseinstellungen		Werte, die eingegeben werden können
Betriebsart	: Auto	Auto - Manuell
Programm (Produkt)	: A	26 Produkte von A - Z (Speicher)
Nahtstrecke	: 1	5 Nahtstrecken von 1 - 5
Schritt	: 1	7 Schritte von 1 - 7
Stichzahl	: 0 in allen Schritten	0 - 999 Stiche
Zuführbetrag	: 0 in allen Schritten	0 - 180
Einlegebetrag (Gummiband-Zuführbetrag)	: 450	0 - 999
Stichzahl, bei der die Gummiband-Zuführwalze bei Nähbeginn in die andere Richtung dreht	: 2 Stiche	0 - 50 Stiche
Stichzahl, bei der die Gummiband-Zuführwalze bei Nähbeginn anhält	: 2 Stiche	0 - 9 Stiche

2. Nähdaten eingeben

【1】 Vor der Eingabe

Wenn die Maschine mit der Gummibandzuführeinrichtung MC301•311 zum ersten Mal in Betrieb genommen wird oder für längere Zeit nicht benutzt wurde,

Hinweis
muß überprüft werden, ob elektrische Leitungen und Druckluftleitungen korrekt angeschlossen sind. Dann erst die Maschine einschalten.

Die Steuerung der MC wird folgendermaßen programmiert.

(1) 「 Wiederaufladen der Steuerung 」
Wenn die Steuerung zum ersten Mal in Betrieb genommen wird bzw. wenn sie länger als 3 Monate nicht benutzt wurde, muß die aufladbare Batterie der Steuerung wiederaufgeladen werden. Dazu die Steuerung mindestens 2 Stunden eingeschaltet lassen.

(2) 「 Initialisierung der MC-Einrichtung 」

Bei der ersten Inbetriebnahme der MC-Einrichtung ist deren Steuerung zu initialisieren.

Hinweis
Die Steuerung der MC braucht nicht jeden Tag von neuem initialisiert zu werden.

The setting and the change of the sewing data

⚠CAUTION

⚠Since the power is on while the device is programmed with data, the machine could start unexpectedly. To prevent accidents, well-qualified technicians should perform this procedure very carefully.

1. Data entered at the factory

The following data are entered at the factory. If any data are not changed, the machine will perform a sewing operation at the following value.

Sewing data entered at the factory		Value which can be entered
Mode	: Auto	Auto - Manual
Program (item)	: A	26 items from A to Z
Pattern	: 1	5 patterns from 1 to 5
Step	: 1	7 steps from 1 to 7
Stitch count	: 0 in all steps	0 - 999 stitches
Feeding amount	: 0 in all steps	0 - 180
Inserting amount (elastic feeding amount)	: 450	0 - 999
Stitch count to turn the elastic feed roller in the reverse direction at the start of sewing	: 2 stitches	0 - 50 stitches
Stitch count to stop the elastic feed roller at the start of sewing	: 2 stitches	0 - 9 stitches

2. To enter sewing data

【1】 Before entry

When the machine with MC301•311 elastic feeder is used for the first time or has been left unused for some time

Note
Make sure cords and air lines are connected correctly first. Then turn on the machine.

Program the MC controller by referring to the following procedures.

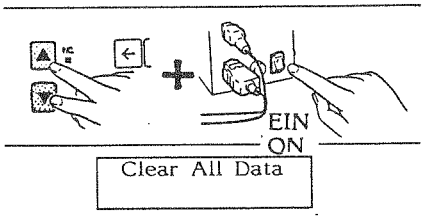
(1) 「 To recharge the controller 」
When the controller is used for the first time or when it has been left unused for more than 3 months, recharge the rechargeble battery for the controller with the power on for at least 2 hours.

(2) 「 Initializing the MC device 」

Initialize the MC device controller when the device is used for the first time.

Note
It is not necessary to initialize the MC controller at the start of each day.

Steuerung einschalten und gleichzeitig Tasten INC. und DEC. ▲ · ▼ drücken.



Turn on the controller while pressing INC. and DEC. keys ▲ · ▼ simultaneously.

Die Anzeige lautet: Clear All Data (Alle Daten löschen)

The screen displays Clear All Data.

Nun werden alle Näh- und Memo-Daten gelöscht und die Steuerung wird auf ihren Ausgangszustand zurückgesetzt (siehe Werkseinstellungen).

Then all sewing data and sewing memo data are deleted and the controller returns to the initial state (see the sewing data entered at the factory).

(3) 「 Nähprogramme verändern 」

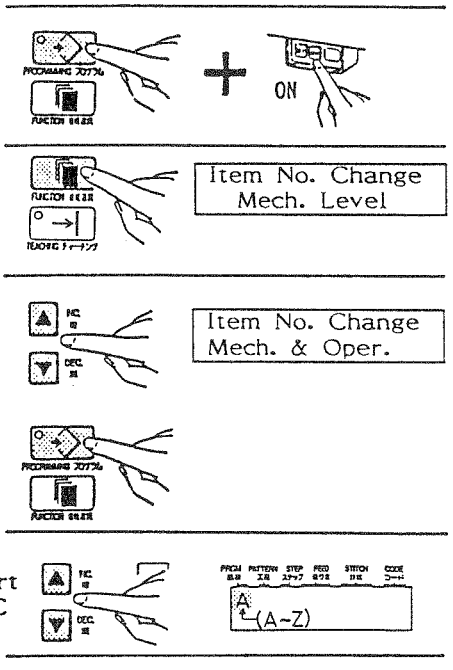
Verändern der schon programmierten Nähdaten

1 Maschine einschalten und gleichzeitig Programmiertaste drücken.

2 Funktionstaste mehrmals drücken, um Anzeige Item No. Change Mech. Level aufzurufen.

3 Taste INC. oder DEC. ▲ · ▼ drücken, um Item No. Change Mech. & Oper. aufzurufen.
Dann erneut Programmiertaste drücken.

Irgendeins aus 26 Produkten (A - Z) kann gewählt werden, um programmiert zu werden. Mit Tasten INC. oder DEC ▼ · ▲ auswählen.



(3) 「 Programming PGM (items) 」

To change the sewing data which has been already programmed.

1 Turn on the machine while pressing PROGRAMMING key.

2 Press FUNCTION key several times to call up Item No. Change Mech. Level on the screen.

3 Press INC. or DEC. key ▲ · ▼ to call up Item No. Change Mech. & Oper. and then press PROGRAMMING key again.

Any of 26 items from A to Z can be selected as required in order to be programmed.
To select, press INC.or DEC. key ▲ · ▼.

(4) 「 Auswahl der Funktion "Band/Gummiband zuführen" 」

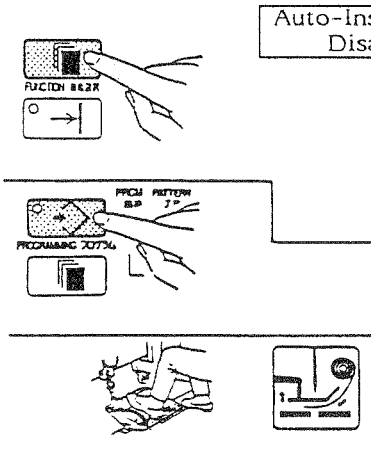
Es gibt zwei Betriebsarten: manuell und automatisch.

1) MANUELL···Das Band/Gummiband wird durch Drücken auf das Maschinenpedal mit der Ferse zugeführt.

1 Mehrmals die Funktionstaste drücken, bis die Anzeige Auto-Ins. Mode Disable auf dem Display erscheint.
* "Auto-Ins. Mode Enable" bzw. "Auto-Ins. Mode Disable" mit den Tasten INC. ▲ bzw. DEC. ▼ auswählen.

2 Die Programmiertaste einmal drücken.

3 Das Maschinenpedal mit der Ferse drücken. Der Nähfuß wird gelüftet und das Band/Gummiband zugeführt.



(4) 「 Selecting the function for inserting tape/elastic. 」

There are two ways of MANUAL and AUTO modes.

1) MANUAL ···The tape/elastic is inserted by pressing the machine treadle with heel.

1 Press FUNCTION key repeatedly untill Auto-Ins. Mode Disable is displayed on the screen.
* Select Auto-Ins. Mode Enable or Disable with INC. or DEC. key ▲ · ▼.

2 Press PROGRAMMING key once.

3 Press the machine treadle with heel. The presser foot is lifted and the tape/elastic is inserted.

2) AUTOMATISCH•••Nach Beendigung jedes Nähvorgangs wird das Band/Gummiband automatisch zugeführt.

* Es gibt zwei unterschiedliche Arten (A, B) der Zuführung.

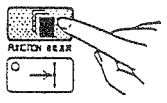
1 Mehrmals die Funktionstaste drücken, bis die Anzeige [Auto-Ins. Mode Enable] auf dem Display erscheint.

* "Auto-Ins. Mode Enable" bzw. "Auto-Ins. Mode Disable" mit den Tasten INC. ▲ bzw. DEC. ▼ auswählen.

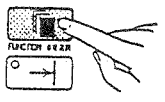
2 Erneut die Funktionstaste drücken, um [Auto-Ins. Type A Type] im Display anzuzeigen.

3 Die gewünschte Art der Zuführung mit den Tasten INC. ▲ bzw. DEC. ▼ auswählen.

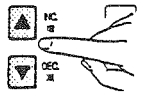
4 Die Programmiertaste drücken.

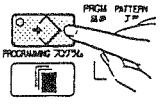


Auto-Ins. Mode Enable



Auto-Ins. Type A TYPE





2) AUTO •••Every time sewing is completed, the tape/elastic is inserted automatically.

* Two types of inserting (A, B) are available.

1 Press FUNCTION key repeatedly untill [Auto-Ins. Mode Enable] is displayed on the screen.

* Select Auto-Ins. Mode Enable or Disable with INC. or DEC. key ▲ • ▼ .

2 Press FUNCTION key again to display [Auto-Ins. Type A TYPE] on the screen.

3 Select a type of inserting as required with INC. or DEC. key ▲ • ▼ .

4 Press PROGRAMMING key .

Die Einrichtung beginnt beim Anhalten der Maschine nach der Beendigung des Nähvorgangs mit der Zuführung des Bands/Gummibands. Der Nähfuß wird gesenkt, wenn das Band/Gummiband zugeführt ist.

••Art A Atype••

Auto-Ins. Type A TYPE

When the machine stops after sewing is completed, the device starts inserting tape/elastic.
The presser foot is lowered when the tape/elastic has been inseted.

Die Einrichtung beginnt beim Anhalten der Maschine nach der Beendigung des Nähvorgangs mit der Zuführung des Bands/Gummibands. Der Nähfuß bleibt gelüftet, nachdem das Band/Gummiband zugeführt wurde. Den Nähfuß durch einmaliges Drücken des Maschinenpedals mit der Ferse absenken.

••Art B Btype••

Auto-Ins. Type B TYPE

When the machine stops after sewing is completed, the device starts inserting tape/elastic.
The presser foot remains lifted after the tape/elastic is inserted.
To lower the presser foot, press the machine treadle once with heel.

⚠ VORSICHT

* Bei der Art B das Maschinenpedal einmal mit der Ferse niederdrücken, um den Nähfuß abzusenken. Wird das Maschinenpedal mit der Fußspitze gedrückt, so kann der Nähfuß auch abgesenkt werden. Dies kann jedoch zu Nahtblockierungen führen.
* Nach Einlegen des Gummibandes können lediglich die Daten für den Zuführbetrag mit der Taste "PROGRAMMING" verändert werden.
  Sollen andere Daten abgeändert werden, muß das Band/Gummiband erst durch Betätigen des Bandschneiders mit der Handtaste entfernt werden.
* Drücken Sie mit der Ferse auf das Maschinenpedal, um den abgesenkten Nähfuß zu lüften. Bringen Sie das Maschinenpedal in die Ausgangsstellung, um den gelüfteten Nähfuß abzusenken.
* Bei nicht ordnungsgemäßer Zuführung des Bands/Gummibands sollte das Band/Gummiband durch Betätigen der Schneideinrichtung mittels der Handtaste abgeschnitten werden. Anschließend das Band/Gummiband erneut manuell durch Drücken auf das Maschinenpedal mit der Ferse zuführen.
* Eine automatische Zuführung kann nicht durchgeführt werden, wenn folgendes zutrifft:
  ① Der Strom nicht eingeschaltet ist.
  ② Die Handtaste zum Rücksetzen des Bands/Gummibands gedrückt ist, um einen Fehler bei der Zuführung zu beseitigen oder die Einstellungen für die Betriebsarten, Stichzählung, Zähler bzw. Timer gerade verändert werden.

⚠ CAUTION

* For B type , press the machine treadle once with heel in order to lower the presser foot. If the machine treadle is pressed with toes, the presser foot can be lowered. In this case, note that seam jamming may occur.
* After the tape(elastic) is inserted, data that can be adjusted using PROGRAMMING key is only the feeding amount.
  To change other data, remove the tape/elastic by operating the cutter with the finger switch.
* To lift the presser foot which has been lowered, press the machine treadle with heel. To lower the presser foot which has been lifted, place the machine treadle in the neutral position.
* If the tape/elastic is inserted incorrectly, cut it by operating the cutter with the finger switch. Re-insert the tape/elastic manually by pressing the machine treadle with heel.
* Auto insertion cannot be performed in the following conditions.
  ① When the power is turned on.
  ② When the finger switch is pressed to reset the tape/elastic for correcting an error of insertion or changing the settings for operations, stitch counting, counters or timers.

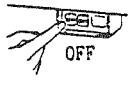
(5) [Einlegebetrag des Bands/Gummibands eingeben und überprüfen]

Das Band/Gummiband muß korrekt unter dem Nähfuß eingelegt werden und sich unter dem Nadeleinstich befinden.
Der Einlegebetrag ist je nach der Gummibandlänge zwischen Walze und Nadeleinstich einzustellen.

- Der voreingestellte Wert für den Einlegebetrag des Bands/Gummibands ist 450. ([1] entspricht 0,11 mm, [450] entspricht dann also 49,5 mm.)

- Überprüfung des Einlegebetrags des Bands/Gummibands

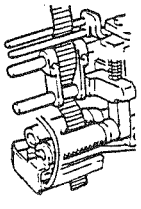
1 Maschine ausschalten.



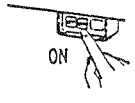
2 Band/Gummiband korrekt einlegen gemäß Kapitel " Band/Gummiband einlegen ".

⚠WARNUNG

⚠ Aufpassen, daß Hände, Finger und/oder das Haar nicht in die Walzen gelangen und mit der Schneideinrichtung geschnitten werden.

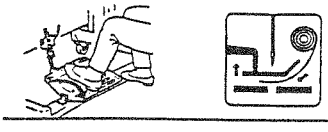


3 Maschine einschalten.



4 Pedal mit der Ferse betätigen, um das Band/Gummiband einzulegen.

5 Der Anfang des Bands/Gummibands muß bis unter den Nadeleinstichpunkt reichen.



(5) [Entering and checking the inserting amount of tape/elastic]

Make sure the tape/elastic is inserted correctly under the presser foot and reaches the needle drop.
Adjust the insertion amount according to the length between roller and the needle drop.

- The initial value for the insertion amount of tape/elastic is 450.
([1] indicates 0.11mm, so [450] is 49.5mm.)

- To check the inserting amount of tape/elastic

1 Turn off the machine.

2 Insert the tape/elastic correctly by referring to " Inserting tape/elastic ".

⚠WARNING

⚠ Be careful that your hands, finger and/or hair are not caught in the roller nor cut with the cutter.

3 Turn on the machine.

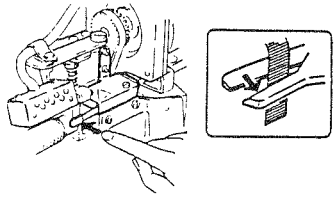
4 Press the treadle with heel to insert the tape/elastic.

5 Make sure the end of the tape/elastic reaches the needle drop.

- Einstellung des Einlegebetrags des Bands/Gummibands

Zum Verändern des Einlegebetrags ist folgendermaßen vorzugehen:

1 Handtaste betätigen, um das Band/Gummiband zu schneiden.
Das abgeschnittene Band/Gummiband entfernen.



⚠WARNUNG

⚠ Aufpassen, das Hände und/oder Finger nicht mit der Schneideinrichtung geschnitten werden.

- To set the inserting amount of the tape/elastic

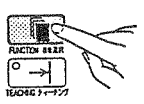
To change the inserting amount, follow the procedures below.

1 Cut the tape/elastic by pressing the finger switch.
Remove the tape/elastic which has been cut off.

⚠WARNING

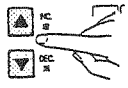
⚠ Be careful not to cut your hands and/or fingers with the cutter.

2 Funktionstaste [ ] mehrmals drücken, bis [Tape Ins. Amnt] in der Anzeige erscheint.



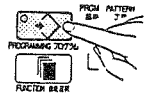
3 Wert durch Drücken der Tasten INC. oder DEC. [▲] • [▼] eingeben.

- [1] entspricht 0,11 mm (berechneter Wert)
- Werte von 0 - 999 können eingegeben werden.



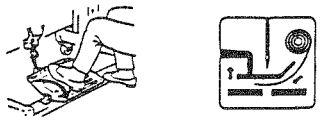
【Wert eingeben】

4 Nach Eingabe des neuen Werts einmal die Programmiertaste [ ] drücken.



Damit ist die Programmierung des Einlegebetrags des Bands/Gummibands abgeschlossen.

5 Überprüfen, ob der Einlegebetrag ausreichend ist.
Dazu Maschinenpedal mit der Ferse betätigen, um das Band/Gummiband unter dem Nähfuß einzulegen.



2 Press FUNCTION key [ ] several times to call up [Tape Ins. Amnt] on the screen.

3 Change the number by pressing INC. or DEC. key [▲] • [▼].

- [1] indicates 0.11mm (calculated value).
- 0 - 999 can be entered.

【Enter the number】

4 After entering the new value, press PROGRAMMING key [ ] once.

Then the inserting amount of tape/elastic has been programmed.

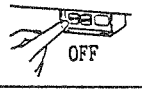
5 Insert the tape/elastic under the presser foot by pressing the machine treadle with heel and check to make sure the inserting amount is proper.

(6) 「Richtungsumschaltstichzahl für Band-/Gummibandtransportwalze programmieren und überprüfen」

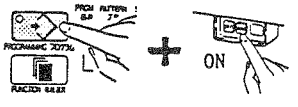
Diese Stichzahl wird programmiert, um die Walze in die entgegengesetzte Richtung zu drehen und den Durchhang an Band/Gummiband bei Nähbeginn zu entfernen. Die Stichzahl ist gemäß der Beschaffenheit des Bands/Gummibands und/oder der Spannung des Bands/Gummibands an Fertigprodukten einzustellen.

- Der voreingestellte Wert beträgt 2 Stiche.
- Zu Beginn der ersten Probenaht prüfen, ob die Stichzahl angemessen ist.
- Ist dies nicht der Fall, ist eine neue Stichzahl wie folgt zu programmieren.

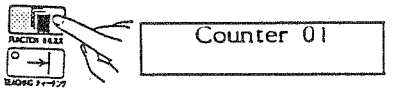
1 Maschine ausschalten.



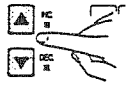
2 Maschine durch Drücken der Programmiertaste [○→◇] einschalten.



3 Funktionstaste [■] mehrmals drücken, bis [Counter 01] in der Anzeige erscheint.



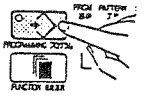
4 Wert durch Drücken der Tasten INC. oder DEC. [▲] · [▼] verändern.



【Wert eingeben】
【Enter the number】

- [1] entspricht einem Stich.
- Die Werte 00 bis 50 Stiche können eingegeben werden.
- Bei Eingabe von 00 ändert der Schrittmotor nicht seine Drehrichtung.
- Die Zuführbeträge des Schrittmotors ändern sich nicht, wenn die Drehrichtung geändert wird.

5 Nach Eingabe des neuen Werts einmal die Programmiertaste [○→◇] drücken.



Damit ist die Stichzahl programmiert.

6 Nähprobe anfertigen; dabei sorgfältig prüfen, ob das Nähgut bei Nahtbeginn gedehnt oder gestaucht wird.
Ist dies der Fall, muß die Stichzahl neu programmiert werden.

「Ist diese Stichzahl erst einmal programmiert, wird das Band/Gummiband eingelegt und die Zuführwalze kehrt je nach Programmierung bei jeder Nahtstrecke ihre Drehrichtung um.」

(6) 「Programming and checking the stitch count to turn the tape/elastic feed roller turns in the reverse direction」

This stitch count is programmed in order to turn the roller in the reverse direction and remove the slack of tape/elastic at the start of sewing. Adjust the stitch count according to the characteristic of tape/elastic and/or tension of tape/elastic on finished products.

- The initial value is 2 stitches.
- Check to see if this stitch count is proper at the start of the first test sewing.
- If the stitch count is not proper, program the stitch count over again as shown below.

1 Turn off the machine.

2 Turn on the machine while pressing PROGRAMMING key [○→◇].

3 Press FUNCTION key [■] repeatedly to call up [Counter 01] on the screen.

4 Change the number by pressing INC. or DEC. key [▲] · [▼].

- [1] indicates one stitch.
- 00 - 50 stitches can be entered.
- The stepping motor does not turn in the reverse direction with 00.
- The feeding amount of the stepping motor when it turns in the reverse direction is equal to the feeding amount programmed when the stepping motor turns in the operating direction in STEP 1.

5 After entering the new value, press PROGRAMMING key [○→◇] once.

Then this stitch count has been programmed.

6 Check carefully to see if the fabric is stretched/shrunken at the start of sewing by test sewing.
If the fabric is stretched/shrunken, program this stitch count over again.

「Once this stitch count is programmed, the tape/elastic is inserted and the feed roller turns in the reverse direction as programmed when each pattern is sewn.」

【2】 Eingabe über die Tastatur

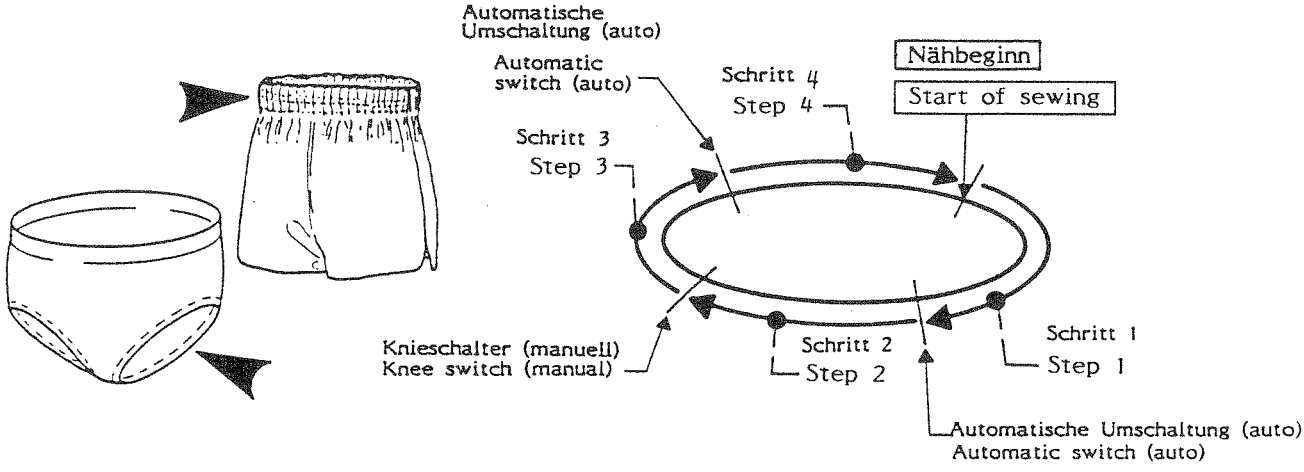
Es folgt ein Beispiel zur Eingabe der Nähdaten:

Nahtstrecke 1

【2】 To enter using keys

An example of entering sewing data follows.

Pattern 1



Hinweis

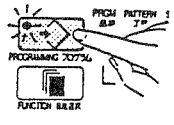
Die Zahlen für den Zuführbetrag und die Stichzahl im obigen Beispiel sind nur Beispielwerte. Geben Sie für Ihre Produkte geeignete Werte ein.

Note

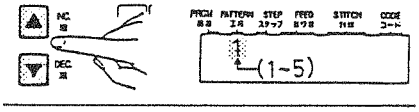
The numbers of feeding amount and stitch count used for the above example are not actual. Enter the numbers according to your products.

(1) 「 Nahtstrecken programmieren 」

1 Programmiertaste drücken; die Programmierkontrolleuchte geht an.
Die Steuerung ist eingabebereit.



2 Den Cursor auf "PATTERN" stellen und Nahtstrecke 1 durch Drücken der Tasten INC. oder DEC ▲ • ▼ wählen.



1-5 Nahtstrecke können nacheinander programmiert werden.

(1) 「 Programming patterns 」

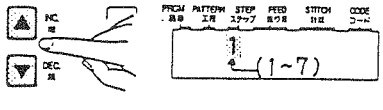
1 Press PROGRAMMING key to turn on the PROGRAMMING indicator light.
The controller is ready for entry.

2 Move the cursor to PATTERN and select PATTERN 1 by pressing INC. or DEC. key ▲ • ▼ .

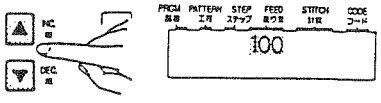
1 to 5 patterns can be programmed in sequence.

(2) 「 Schritte programmieren 」

1 Den Cursor auf "STEP" stellen und Schritt 1 durch Drücken der Tasten INC. oder DEC. ▲ • ▼ wählen.
1-7 Schritte können nacheinander programmiert werden.



2 Den Cursor auf "FEED" stellen und den Zuführbetrag durch Drücken der Tasten INC. oder DEC. ▲ • ▼ eingeben.



(2) 「 Programming steps 」

1 Move the cursor to STEP and select STEP 1 by pressing INC. or DEC. key ▲ • ▼ .

1 to 7 patterns can be programmed in sequence.

2 Move the cursor to FEED and enter the feeding amount by pressing INC. or DEC. key ▲ • ▼ .

Tabelle 1

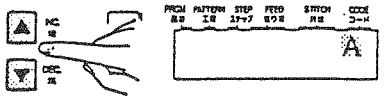
Zuführbetrag Feeding amount	Zuführlänge Feeding distance
40	0.82 mm
50	1.02 mm
60	1.22 mm
70	1.43 mm
80	1.63 mm
90	1.84 mm
100	2.04 mm
110	2.24 mm
120	2.45 mm
130	2.65 mm
140	2.86 mm
150	3.06 mm
160	3.26 mm
170	3.47 mm
180	3.67 mm

- Ein Wert von 0 bis 180 kann eingegeben werden. Zuführlängen (siehe Tabelle 1) sind Spitzenlängen, die die Maschine während einer Umdrehung zuführt.
- Diese Längen sind nur Rechenwerte. Sie variieren je nach den Eigenschaften der elastischen Spitze und/oder den Nähbedingungen.

Table 1

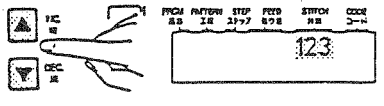
- 0 to 180 can be entered. Feeding distances (see Table 1) are lengths which the machine can feed for one rotation.
- These distances are obtained by calculation, so they may vary according to the characteristics of the elastic and/or sewing manners.

3 Den Cursor auf "CODE" (links) stellen und A (auto) durch Drücken der Tasten INC. oder DEC. ▲ · ▼ aufrufen.



3 Move the cursor to CODE (left) and call up A (auto) by pressing INC. or DEC. key ▲ · ▼ .

4 Den Cursor auf "STITCH" stellen und die Stichzahl durch Drücken der Tasten INC. oder DEC. ▲ · ▼ eingeben.

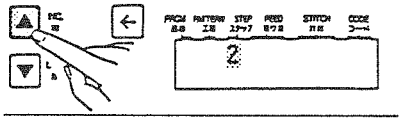


4 Move the cursor to STITCH and enter the number of stitches by pressing INC. or DEC. key ▲ · ▼ .

Wurde bei Punkt 3 M (manuell) gewählt, braucht keine Stichzahl eingegeben zu werden.

If M (manual) is selected in procedure 3, no need to enter the number of stitches.

5 Den Cursor auf "STEP" stellen und 2 aufrufen; dazu Taste INC. ▲ drücken.



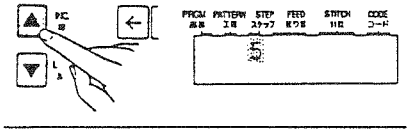
5 Move the cursor to STEP and call up 2 by pressing INC. key ▲ .

Punkte 2 bis 5 wiederholen, bis Schritt 4 programmiert ist.
Rufen Sie jedoch bei Schritt 2 M (manuell) bei der linken Hälfte der Position CODE auf.

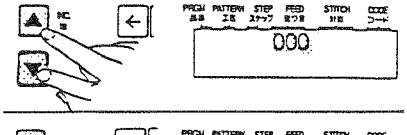
Repeat 2 to 5 procedures until STEP 4 has been programmed.
However, call up M (manual) for STEP 2 on the position of CODE (left) on the screen.

(3) Schrittprogrammierung beenden

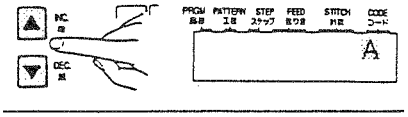
1 Den Cursor auf STEP stellen und mit der Taste INC. ▲ 5 aufrufen.



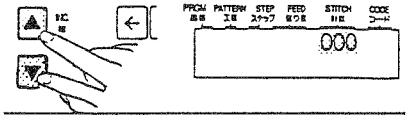
2 Den Cursor auf FEED stellen und Tasten INC. und DEC. ▲ · ▼ gedrückt halten, bis bei FEED die Zahl 000 erscheint.



3 Den Cursor auf CODE (links) stellen und A (auto) aufrufen.



4 Den Cursor auf STITCH stellen und durch gleichzeitiges Drücken der Tasten INC. und DEC. ▲ · ▼ die Zahl 000 aufrufen.



Damit wären die Schritte von Nahtstrecke 1 programmiert.

(3) Finishing the program of STEP

1 Move the cursor to STEP and call up 5 by pressing INC. key ▲ .

2 Move the cursor to FEED and keep on pressing both INC. and DEC. keys ▲ · ▼ until the number 000 is called on the position of FEED on the screen.

3 Move the cursor to CODE (left) and call up A (auto) on the position of CODE.

4 Move the cursor to STITCH and call up the number 000 by pressing INC. and DEC. keys ▲ · ▼ simultaneously.

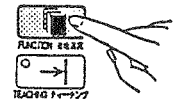
Then steps for PATTERN 1 has been programmed.

Vor der Programmierung der nächsten Nahtstrecke ist auszuwählen, ob der Nähvorgang mit der soeben programmierten Nahtstrecke abgeschlossen ist oder ob noch eine weitere Nahtstrecke folgt.

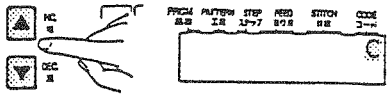
Before programming the next pattern, select whether sewing is completed with the current pattern or continued to the next pattern.

【 Programmierung mit einer weiteren Nahtstrecke fortführen 】

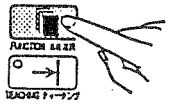
1 Funktionstaste [▦] einmal drücken.



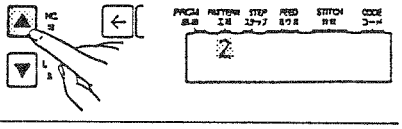
2 Den Cursor auf CODE (rechts) stellen und mit Taste INC. oder DEC. [▲] · [▼] C aufrufen.



3 Funktionstaste [▦] einmal drücken.



4 Den Cursor auf PATTERN stellen und mit der Taste INC. [▲] 2 aufrufen.



Die Schritte sind wie bei Nahtstrecke 1 zu programmieren.

【 To continue to sew pattern after pattern 】

1 Press FUNCTION key [▦] once.

2 Move the cursor to CODE (right) and call up C by pressing INC. or DEC. key [▲] · [▼].

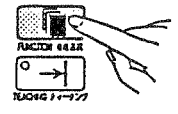
3 Press FUNCTION key [▦] once.

4 Move the cursor to PATTERN and call up 2 by pressing INC. [▲] key.

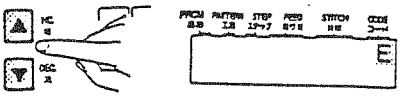
Then program each step by referring to the procedures for PATTERN 1.

【 Programmierung nach zuletzt programmierter Nahtstrecke beenden 】

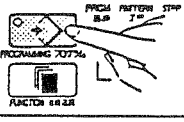
1 Funktionstaste [▦] einmal drücken.



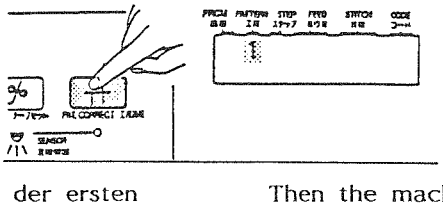
2 Den Cursor auf CODE (rechts) stellen und mit den Tasten INC. oder DEC. [▲] · [▼] E aufrufen.



3 Programmiertaste [◇] einmal drücken, damit die Kontrolleuchte ausgeht. Damit ist der Nähdateneingabemodus beendet.



4 Taste PAT.CORRECT [++] mehrmals drücken, um zu Nahtstrecke 1 zurückzukehren.



Darauf näht die Maschine immer von der ersten Nahtstrecke bis zur zuletzt programmierten.

【 To complete sewing when the current pattern is finished】

1 Press FUNCTION key [▦] once.

2 Move the cursor to CODE (right) and call up E by pressing INC. or DEC. key [▲] · [▼].

3 Press PROGRAMMING key [◇] once to turn off the indicator light. Then the sewing data entering mode ends.

4 Press PAT. CORRECT key [++] several times to return to PATTERN 1.

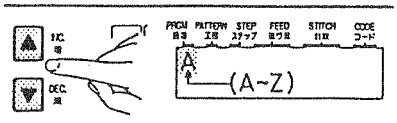
Then the machine sews from PATTERN 1 to the current pattern repeatedly.

【3】 Eingabe der Stiche pro Schritt durch Nähen im Lernmodus (Teaching)

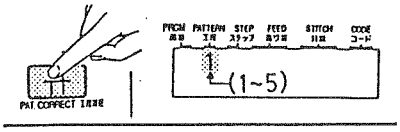
Bei Automatikbetrieb wird nach einer voreingestellten Stichzahl von Schritt zu Schritt weitergeschaltet. Im Lernmodus kann diese Stichzahl eingegeben werden, indem man einfach näht. Zuerst sind die Nähdaten für das betreffende Produkt, wie Nahtstrecke, Schritt, Zuführbetrag, einzugeben, und dann ist folgendermaßen vorzugehen.

1 Die Maschine muß eingeschaltet sein.

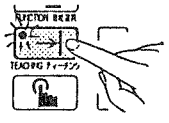
2 Ein Produkt aus Speicherplätzen A-Z mit den Tasten INC. oder DEC. ▲ · ▼ auswählen.



3 Gewünschte Nahtstrecke durch mehrmaliges Drücken der Taste PAT.CORRECT ⫶⫶ auswählen.

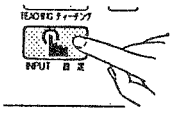


4 Taste TEACHING ⚬→| drücken; die TEACHING-Kontrolleuchte geht an. Nun ist die Steuerung im Lernmodus.

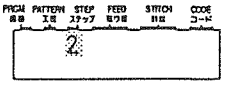


5 Band/Gummiband durch Betätigen des Maschinenpedals einlegen.

6 Nähgut positionieren und Maschine anlassen. Maschine an der Stelle anhalten, an der Schritt 1 beendet sein soll.
Nun Taste INPUT drücken.



7 Die Stichzahl ist nun gespeichert. Weiter mit Schritt 2.



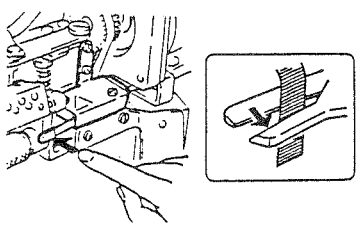
[Manuell]
[Manual] ...

Hinweis
Wenn die Schritte Kräuseln und normales Nähen jeweils manuell weitergeschaltet werden, wird die Stichzahl nicht gezählt. Deshalb muß zum Weiterschalten der Schritte der Knieschalter betätigt werden.

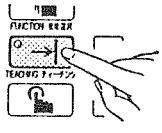
8 Nun Schritt 2 nähen.
Die Stichzahlen für jeden weiteren Schritt nach dem oben beschriebenen Verfahren bestimmen.

9 Nach Beendigung des letzten Lernschritts Handtaste drücken, um das Band/Gummiband zu schneiden. Damit sind die Lernvorgänge abgeschlossen.

Hinweis
Maschinenrad drehen, bis Fadenauslösung (SC) aktiviert wird.



10 Taste TEACHING ⚬→| drücken; die Kontrolleuchte geht aus. Dabei darf die Maschine nicht in Betrieb sein.



Die Eingabe im Lernmodus ist beendet.

【3】 Entering the number of stitches to switch each step by actual sewing in the teaching mode

Changing each step in the automatic mode is performed by stitch counting. In this teaching mode the number of stitches can be entered by actual sewing. Enter sewing data for an item, pattern, step, feeding amount first and then follow the procedures below.

1 Make sure the machine is on.

2 Select an item from A to Z by pressing INC. or DEC. key ▲ · ▼ .

3 Select a pattern as desired by pressing PAT. CORRECT key ⫶⫶ several times.

4 Press TEACHING key ⚬→| to turn on the TEACHING key indicator light.
Then the controller is in the teaching mode.

5 Insert the tape/elastic by pressing the machine treadle.

6 Position the fabric and start the machine. Stop the machine where to quit STEP 1.
Then press INPUT key .

7 The number of stitches is stored. Go to STEP 2.

Note
When a ruffling operation and plain seaming operation are switched in each step manually, the numbers of stitches are not counted. Therefore to go to the next step, press the knee switch.

8 Start sewing in STEP 2.
Enter the stitch counts into each step by repeating the above procedures.

9 When the last teaching operation is finished, press the finger switch to cut the tape/elastic. Then a series of teaching operations ends.

Note
Turn the machine pulley until the thread releaser (SC) gets activated.

10 Press TEACHING key ⚬→| to turn off the indicator light with the machine off.

Entry in this mode is completed.

Nähen

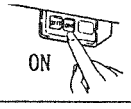
⚠VORSICHT

⚠ Vor der Inbetriebnahme der Maschine die folgenden Anleitungen sorgfältig durchlesen.

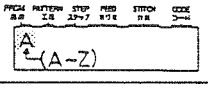
⚠ Aufpassen, daß sich das Haar während des Nähvorgangs nicht in der Walze verfängt.

Beim Nähen gibt es zwei verschiedene Betriebsarten: automatisch und manuell (AUTO, MANUAL).
AUTO: Jeder Schritt wird automatisch bei Erreichen einer bestimmten Stichzahl weitergeschaltet. (Die Stichzahl wird angezeigt.)
MANUAL: Jeder Schritt wird manuell über den Knieschalter weitergeschaltet. (Die Stichzahl wird nicht angezeigt.)
Für jede Nahtstrecke kann je nach Erfordernis Betriebsart AUTO oder MANUAL bei der Eingabe der Nähdaten für einen Schritt gewählt werden.
Dann braucht nicht mehr beim Anlassen der Maschine zwischen AUTO und MANUAL gewählt zu werden.
Zuerst überprüfen, ob das Band/Gummiband korrekt eingelegt ist, und dann folgendermaßen nähen:

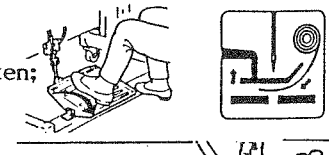
1. Maschine einschalten.



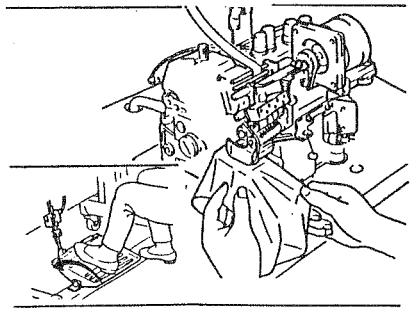
2. Das gewünschte Nähprogramm mit der entsprechenden Nummer aufrufen.
   * Die Schritte ② und ③ unter Bezugnahme auf "Nähprogramme verändern" auf Seite 29 durchführen.



3. Maschinenpedal mit der Ferse betätigen, um den Nähfuß zu lüften; dann Band/Gummiband einlegen.
   * Die Funktion "Band/Gummiband einlegen" wählen (s. Seite 29).



4. Nähgut positionieren.

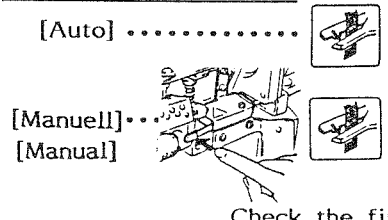


5. Maschinenpedal mit Fußspitze betätigen.

6. In Betriebsart AUTO, werden die Schritte jeweils nach einer bestimmten Stichzahl weitergeschaltet. Die Maschine schaltet also automatisch zum nächsten Schritt weiter.

7. In Betriebsart MANUAL muß mit dem Knieschalter zum nächsten Schritt weitergeschaltet werden.

8. Wurde beim letzten Schritt die Betriebsart AUTO gewählt, wird automatisch die Schneideinrichtung aktiviert. Wurde beim letzten Schritt die Betriebsart MANUAL gewählt, muß der Handschalter gedrückt werden, um bei Bedarf das Band/Gummiband zu schneiden.



Das erste genähte Produkt ist sorgfältig daraufhin zu prüfen, ob die Maschine ordnungsgemäß funktioniert:
Einlegebetrag des Gummibandes ist korrekt.
Erhöhen/Vermindern der Stichzahl ist korrekt.
Kräuseln wird wunschgemäß ausgeführt.
Nach obigen Prüfungen sind die Nähdaten gegebenenfalls entsprechend zu ändern.

Hinweis
Wird die Schneideinrichtung im Automatikbetrieb verwendet, so kann die Überlappung des Bands/Gummibands abweichen. Zur Erzielung einer gleichmäßigen Überlappung die Schneideinrichtung von Hand bedienen.

Sewing

⚠CAUTION

⚠ Before operating the device, the operator should read and study the following carefully.

⚠ Be careful that your hair is not caught in the roller during sewing.

Two kinds of sewing modes (AUTO & MANUAL) are available.
AUTO : Each step is automatically switched by stitch counting. (The number of stitches is displayed.)
MANUAL : Each step is switched manually by pressing the knee switch. (The number of stitches is not displayed.)
Select AUTO or MANUAL mode when entering sewing data in each step for any pattern as desired. Then there is no need to select AUTO or MANUAL mode when starting the machine. Perform an actual sewing operation as shown below. Make sure the tape/elastic is inserted correctly first and then perform an actual sewing operation as shown below.

1. Turn on the machine.

2. Call up an item (program) number to be sewn.
   * Perform the procedures ② to ③ by referring to "Programming PGM (items)" on page 29 .

3. Lift the presser foot by pressing the machine treadle with heel and then insert the tape/elastic.
   * Select the function for inserting tape/elastic (see page 29).

4. Position the fabric.

5. Press the machine treadle with toes.

6. In the AUTO mode, switching each step is controlled by stitch counting. Therefore the machine goes to the next step automatically.

7. In the MANUAL mode, to go to the next step, press the knee switch.

8. When the AUTO mode is selected at the last step, the cutter gets activated automatically. When the MANUAL mode is selected at the last step, press the finger switch to cut the tape/elastic.

Check the first sewn product to see carefully if the machine runs properly. :
Inserting amount of the tape/elastic is correct.
Increasing/decreasing the number of stitches is correct.
Ruffling operations are performed as required.
After checking the above, change sewing data as needed.

Note
If the cutter is used in the automatic mode, the overlap of tape/elastic may vary. To obtain overlap constantly, use the cutter in the manual mode.

Testmodus

Funktionstest

⚠VORSICHT

Schalten Sie Stromversorgung nicht ab, bevor das Funktionstest-Display erscheint, da sich sonst möglicherweise der Speicherinhalt verändert.

Treten während des Betriebs der MC-Einrichtung Strörungen auf, ist die Ursache mit Hilfe des Testmodus festzustellen.

1 Den Strom einschalten und dabei gleichzeitig die Programmier- und die Funktionstaste drücken.

Das Funktionstest-Display wird angezeigt.

2 Den Anweisungen gemäß vorgehen.

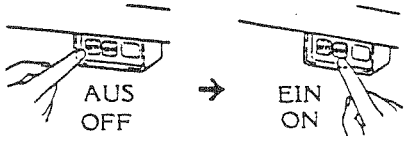
[Die Anweisungen werden wie nachstehend abgebildet angezeigt.]

Bedienfeld ⇨ Eingabeschalter ⇨ Magnetventilausgabe (Der Test wird durch Drücken der Programmiertaste gestartet.) ⇨ Schrittmotor ⇨ Rotationskontrollsensor ⇨ LED-Ausgabe

⚠VORSICHT

Wird eine Fehlermeldung angezeigt, so sollten Sie sich vergewissern, daß die Tasten an der Steuerung bzw. an der Einrichtung den Anweisungen gemäß gedrückt werden.
Bleibt die Fehlermeldung angezeigt, so ist die Steuerung möglicherweise aufgrund einer Ströung nicht betriebsbereit.
Wenden Sie sich an Ihr Pegasus-Verkaufsbüro oder Ihren Pegasus-Vertreter.

3 Zum Weiternähen erst die Einrichtung ausschalten und anschließend wieder einschalten.



Testing mode

Operation test

⚠CAUTION

Do not turn off the power until the operation test display is shown.
Otherwise memory may change.

If truoble occurs while the MC device is used, find the cause performing the test mode.

1 Turn on the power while pressing PROGRAMMING and FUNCTION keys simultaneously.
The operation test display comes out.

2 Procced according to the instructions.

[The instructions are displayed as shown below.]

Control panel ⇨ Input switches ⇨ Solenoid valve output (The test starts by pressing PROGRAMMING key .) ⇨ Stepping motor ⇨ Rotation detecting sensor ⇨ LED output

⚠CAUTION

If an error message is displayed, make sure to see if the keys on the controller or the buttons on the device are pressed correctly according to the instructions.
If the error message is still displayed, the controller may be out of order because of some trouble.
Contact your local Pegasus' sales office or representative.

3 To restart sewing, turn off the power and then turn on the power again.

Fehlermeldung

⚠VORSICHT

⚠ Erscheint eine Fehlermeldung wiederholt, ist die Maschine unverzüglich auszuschalten. Die Maschine dann von gut ausgebildeten Technikern untersuchen lassen.

Erscheint eine der folgenden Anzeigen, während die MC-Steuerung eingeschaltet ist, ist die Steuerung aus- (OFF) und dann wieder einzuschalten (ON).

Wird 【ERROR 3】 angezeigt, die Maschine ausschalten und initialisieren (siehe Seite 28).

Error message

⚠CAUTION

⚠ If this error massage is displayed repeatedly, stop using the machine immediately and turn off the power. Then well-qualified technicians should check the device.

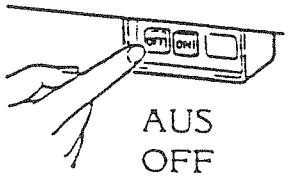
If the following instructions are displayed while the MC controller is being used, turn off the power and then turn on the power again.
If 【 Error 3 】 is displayed, turn the machine off and initialize. (See page 28)

= ERROR 1 =
POWER OFF PLEASE

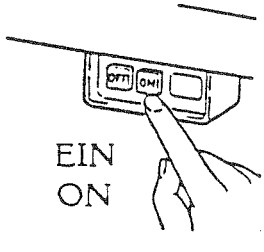
= ERROR 2 =
POWER OFF PLEASE

= ERROR 3 =
POWER OFF PLEASE

⇩



⇩

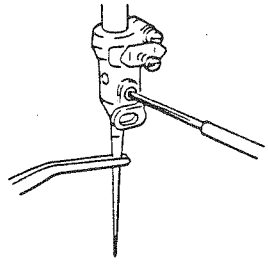


Einstellung der KS-Einrichtung (Kettentrenner)

⚠VORSICHT

Die Maschine zuerst ausschalten und den Stecker ziehen, bevor mit dem Einstellen des Kettentrenners begonnen wird. Diese Arbeit nur von gut ausgebildeten Technikern ausführen lassen.

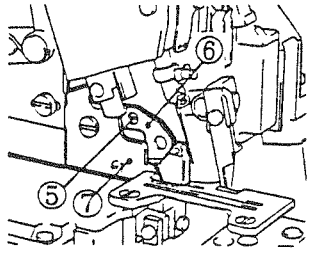
1. Nadel wie in der Abbildung dargestellt entfernen.



⚠VORSICHT

⚠ Aufpassen, daß Hände und/oder Finger nicht an der Nadelspitze verletzt werden.

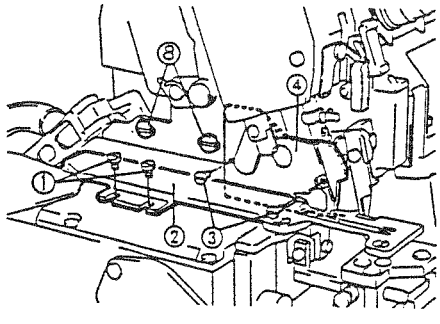
2. Maschinenrad von Hand drehen und prüfen, ob der Faden problemlos geschnitten wird.



⚠VORSICHT

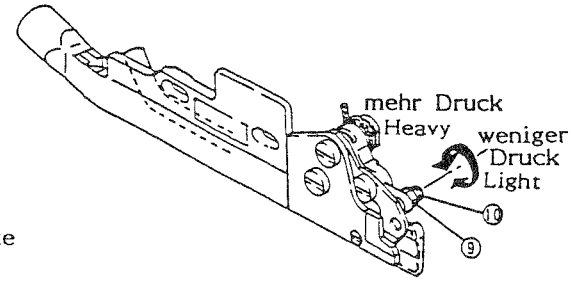
Aufpassen, daß die Finger nicht in das bewegliche Messer ⑥ und das feststehende Messer ⑦ geraten.

3. Wird der Faden nicht einwandfrei geschnitten, sind die Nähfußverbreiterung ② und die Nähgutführungsplatte ④ gemäß der Abbildung zu entfernen.



4. Schraube ⑧ herausdrehen und den Kettentrenner von der Maschine entfernen.

5. Schraube ⑨ lösen und Schneiddruck an Schraube ⑩ einstellen.
Um den Druck zu erhöhen, Schraube ⑩ im Uhrzeigersinn drehen.
Um den Druck zu verringern, Schraube ⑩ gegen den Uhrzeigersinn drehen.
Der Schneiddruck sollte so gering wie möglich eingestellt sein, jedoch ausreichend, um die Fadenkette problemlos zu schneiden.
Zu hoher Druck verkürzt die Lebensdauer der Messer.



6. Schraube ⑨ festdrehen.

Adjusting the KS device (chain cutter)

⚠CAUTION

Turn off the power, unplug the machine and then well-qualified technicians should adjust the device.

1. Remove the needle by referring to the illustrations.

⚠CAUTION

⚠ Be careful your hands and/or fingers are not injured by the needle point.

2. Turn the machine pulley by hand and check to make sure the thread is cut smoothly.

⚠CAUTION

⚠ Be careful your fingers are not caught in movable knife ⑥ and stationary knife ⑦.

3. If the thread is not cut smoothly, remove auxiliary plate ② and cloth guide plate ④ by referring to figure.

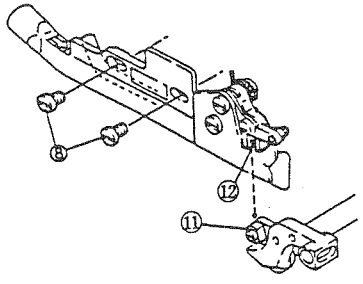
4. Remove screw ⑧ and then the chain cutter from the machine.

5. Loosen nut ⑨ and adjust cutting pressure with screw ⑩.
To increase the pressure, turn screw ⑩ clockwise.
To decrease the pressure, turn screw ⑩ counter-clockwise.
Only enough pressure should be applied to the knives so that the thread chain can be cut smoothly.
Excessive pressure will shorten life of the knives.

6. Tighten nut ⑨.

7. Den Kettentrenner so an die Maschine montieren, daß Block ⑪ genau in Aussparung ⑫ des Hebels paßt.

7. Install the chain cutter on the machine so that block ⑪ can fit in groove ⑫ of the lever.



8. Schraube ⑧ wiedereinsetzen.

8. Replace screw ⑧.

9. Maschinenrad von Hand drehen, bis das bewegliche Messer ⑥ in seiner tiefsten Stellung ist.

9. Turn the machine pulley by hand until movable knife ⑥ is at the bottom of its stroke.

10. Schraube ⑤ lösen und die Überlappung von beweglichem Messer ⑥ und feststehendem Messer ⑦ einstellen. Sie sollte 0.5 mm - 1 mm betragen.

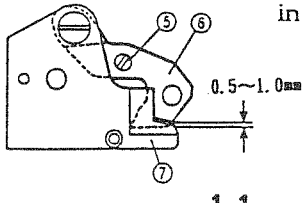
10. Loosen screw ⑤ and adjust the overlap of movable knife ⑥ and stationary knife ⑦. There should be 0.5 mm - 1.0 mm.

⚠VORSICHT

⚠ Aufpassen, daß die Finger nicht zwischen das bewegliche Messer ⑥ und das feststehende Messer ⑦ geraten.

⚠CAUTION

⚠ Be careful your fingers are not caught in movable knife ⑥ and stationary knife ⑦.

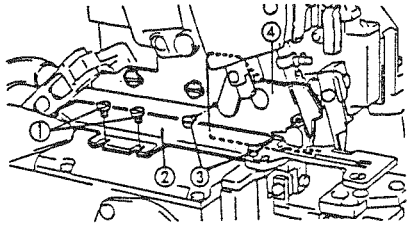


11. Schraube ⑤ festdrehen.

11. Tighten screw ⑤.

12. Nähfußverbreiterung ② und Nähgutführungsplatte ④ gemäß der untenstehenden Abbildung wieder montieren.

12. Replace auxiliary plate ② and cloth guide plate ④ by referring to the illustration below.



13. Nadel auswechseln.

⚠VORSICHT

⚠ Aufpassen, daß Hände und/oder Finger nicht an der Nadelspitze verletzt werden.

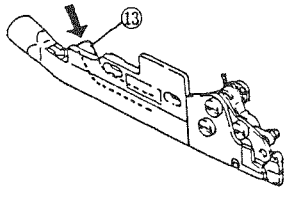
13. Replace the needle.

⚠CAUTION

⚠ Be careful your hands and/or fingers are not injured by the needle point.

Hinweis

Um den Kettentrenner in optimalem Zustand zu erhalten, ist er regelmäßig durch Ölloch ⑬ zu ölen.



Note

To keep the chain cutter operating efficiently, lubricate from oil hole ⑬ periodically.

Einstellung der Oberfadenspannung mit der Fadenauslösung (SC)

⚠VORSICHT

⚠ Die Maschine zuerst ausschalten, bevor mit dem Einstellen der SC-Einrichtung begonnen wird. Diese Einrichtung nur von gut ausgebildeten Technikern einstellen lassen.

Durch Nähen die Oberfadenspannung prüfen. Gegebenenfalls die Oberfadenspannung folgendermaßen einstellen.

1. An Spannungsknopf ① die Oberfadenspannung einstellen, um eine Leerkette von da an zu produzieren, wo das Band/Gummiband geschnitten wird bis zum Anhalten der Maschine.
2. An Spannungsknopf ② die Oberfadenspannung für normales Nähen einstellen.

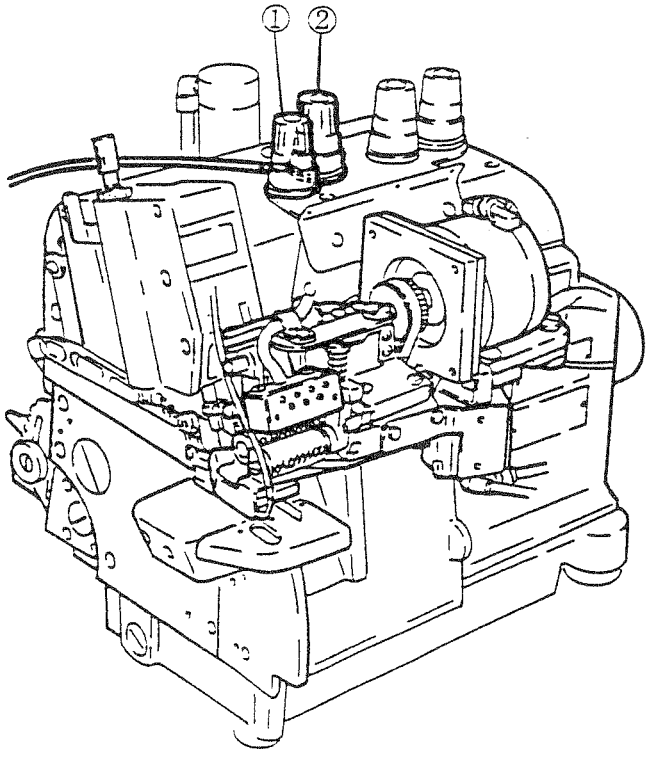
Adjusting the needle thread tension with the thread releaser (SC)

⚠CAUTION

⚠ Always turn off the power and then only well-qualified technicians should adjust the SC device.

Check the needle thread tension by actual sewing. Then adjust the needle thread tension for your products as shown below.

1. Adjust the needle thread tension with tension knob ① for producing the thread chain from when the tape/elastic is cut to when the machine stops.
2. Adjust the needle thread tension for plain seaming with tension knob ②.



Pour votre propre sécurité, lisez attentivement les instructions.

1. Introduction

- Ce mode d'emploi décrit les manipulations permettant une utilisation en toute sécurité du dispositif PL.

- Lisez attentivement ce mode d'emploi. Ne commencez à travailler avec le dispositif qu'après avoir parfaitement compris les instructions de commande, de réglage et d'entretien.

- Les personnes travaillant sur des machines industrielles sont en permanence à proximité de pièces mobiles, comme par exemple les aiguilles. Il est très important d'en être toujours conscient. Les dispositifs de protection Pegasus livrés avec ce dispositif doivent impérativement être utilisés, afin d'éviter tout accident.
  Ce mode d'emploi, ainsi que celui de la machine à coudre, doivent être remis au personnel concerné par l'utilisation de la machine; celui-ci doit les lire attentivement. Avant de mettre la machine et le dispositif en service, s'assurer du respect de toutes les consignes de sécurité inhérentes.

Sírvase leer detenidamente estas normas para su propia seguridad.

1. Introducción

- En este manual se describe el uso seguro del dispositivo PL.

- Sírvase leer el presente manual muy atentamente y no comience con ningún trabajo hasta haber comprendido perfectamente el manejo, ajuste y mantenimiento del dispositivo.

- Al trabajar con máquinas de coser industriales, Vd. siempre se halla en las proximidades de piezas móviles, como es el caso de la aguja, por ejemplo. Esto deberá tenerlo siempre en cuenta. Para prevenir accidentes, habrá que utilizar sin falta los dispositivos de protección que Pegasus suministra con la máquina.
  Este manual de instrucciones y las instrucciones para el manejo de la máquina deberán entregarse al personal de servicio, el cual deberá leer ambos detenidamente.
  A continuación, habrá que tomar las medidas necesarias antes de comenzar a trabajar en la máquina de coser y en el dispositivo.

Pour votre propre sécurité, lisez attentivement les instructions.

2. Avertissements et consignes

Pour éviter les accidents, nous utilisons sur nos produits et dans ce mode d'emploi des symboles et signes indiquant l'ampleur du danger. Prenez-en attentivement connaissance et respectez les indications.

Les autocollants de consignes doivent être placés bien en vue.

Remplacez les autocollants quand ceux-ci sont illisibles ou détériorés.

Des autocollants sont à votre disposition dans notre bureau de vente.

Symboles, signes et mots devant éveiller l'attention de l'opérateur sur certains points.

Sírvase leer detenidamente estas normas para **su propia seguridad.**

2. Indicaciones de peligro, aviso y precaución

Para prevenir accidentes, se utilizan en nuestros productos y en este manual indicaciones (símbolos y/o signos), las cuales señalan la importancia del peligro. Léalas detenidamente y aténgase a las instrucciones.

Los adhesivos con las indicaciones deberán pegarse en lugares bien visibles.

Pegue nuevos adhesivos tan pronto como los antiguos estén sucios o se hayan retirado.

Diríjase a nuestra oficina de ventas cuando necesite nuevos adhesivos.

Símbolos, signos y palabras de signos, que deberán llamar la atención del operario sobre ciertos puntos.

⚠ DANGER PELIGRO	Danger direct de mort ou de blessure des membres	En caso de peligro de muerte inmediato o peligro de lesión de miembros corporales
⚠ ATTENTION AVISO	Danger potentiel de mort ou de blessure des membres	En caso de peligro de muerte potencial o peligro de lesión de miembros corporales
⚠ AVERTISSEMENT PRECAUCION	Erreurs de manipulation pouvant entraîner des blessures ou endommager la machine ou le dispositif	Indicación de posibles fallos que puedan causar lesiones o daños de la máquina/dispositivo.

Symboles et messages

Símbolos y mensajes

	S'assurer du respect permanent des instructions de service pendant l'utilisation de la machine et du dispositif.	Deberá garantizarse en todo momento un estricto seguimiento de las instrucciones de manejo de la máquina y del dispositivo.
	Une utilisation inconvenable de la machine ou du dispositif expose l'opérateur à un risque de décharge électrique.	En caso de uso inadecuado de la máquina o del dispositivo, existe el peligro de una sacudida de corriente.
	Une utilisation inconvenable de la machine ou du dispositif expose l'opérateur à un risque de blessure des mains et/ou des doigts.	En caso de uso inadecuado de la máquina o del dispositivo, existe el peligro de lesión para las manos y/o para los dedos.
	Une utilisation inconvenable de la machine ou du dispositif peut provoquer un incendie.	El uso inadecuado de la máquina o del dispositivo puede causar un incendio.
	Strictement interdit.	Estrictamente prohibido
	Avant tous travaux de contrôle, d'entretien ou de réparation de la machine ou du dispositif, ainsi qu'en cas d'orage, débrancher la machine ou couper l'alimentation électrique.	Al hacer trabajos de control, mantenimiento o reparación en la máquina o en el dispositivo así como en caso de tormenta, habrá que sacar el enchufe de la máquina o cortar la alimentación de corriente.
	S'assurer que la machine et le dispositif sont correctement mis à la terre.	Asegúrese de que la máquina y el dispositivo estén debidamente puestos a tierra.
	Une utilisation inconvenable de la machine ou du dispositif expose l'opérateur à un risque de coincement des mains et/ou des doigts.	En caso de uso inadecuado de la máquina o del dispositivo, existe el peligro de de lesión para las manos y/o de los dedos.
	Une utilisation inconvenable de la machine ou du dispositif expose l'opérateur à un risque de brûlure.	En caso de uso inadecuado de la máquina o del dispositivo, existe el peligro de quemaduras de la piel.

Pour votre propre sécurité, lisez attentivement les instructions.

3. Consignes de sécurité

① Domaines d'utilisation, applications

Le dispositif de simplification du travail est conçu pour augmenter la qualité et la productivité en fonction de vos exigences.
Il ne devrait jamais être utilisé pour des opérations ne correspondant pas à ce but.

② Conditions d'environnement

Certaines conditions peuvent nuire à la longévité, au fonctionnement, aux performances et à la sécurité du dispositif de simplification du travail.

Pour des raisons de sécurité, ne pas utiliser le dispositif dans les conditions suivantes.

1. Ne pas utiliser le dispositif à proximité d'objets bruyants, comme par exemple des appareils de soudure à haute fréquence, etc.
2. Ne pas utiliser ni ne stocker le dispositif en présence de vapeurs chimiques dans l'air, et ne pas l'exposer à des produits chimiques.
3. Ne pas exposer le dispositif à de hautes températures ou à l'insolation, et ne pas l'utiliser en plein air.
4. Ne pas mettre le dispositif en service en présence d'une importante humidité de l'air ou de fortes températures ambiantes.
5. Ne pas mettre le dispositif en service en présence de fluctuations de tension dépassant ± 10% de la tension nominale.
6. Ne pas utiliser le dispositif si la tension de secteur prescrite pour la commande du moteur n'est pas disponible sur place.
7. Ne pas utiliser le dispositif si l'alimentation pneumatique prescrite n'est pas disponible sur place.
8. Protéger le dispositif de l'eau.

③ Consignes de sécurité

(1)Consignes de sécurité pour les travaux d'entretien du dispositif

- Avant tous travaux d'entretien, c'est-à-dire contrôles, réparations et nettoyage, éteindre la machine et le dispositif et retirer la prise du secteur.
  Ensuite, appuyer sur la pédale pour s'assurer que la machine ne démarre pas.
  Procéder avec grande précaution aux opérations d'entretien devant être effectuées quand la machine et/ou le dispositif sont sous tension, car ceux-ci peuvent démarrer à tout moment.
  Afin d'éviter tout accident dû à une utilisation incorrecte, définir des méthodes de commande sûre et s'assurer qu'elles sont toujours respectées.

Sírvase leer detenidamente estas normas para **su propia seguridad.**

3. Normas de seguridad

① Campos de aplicación, uso

El dispositivo está concebido de tal forma, que tanto la calidad como la productividad se aumentarán conforme a sus exigencias.
De ahí que el dispositivo nunca deberá usarse para otros fines que no cumplan con los arriba indicados.

② Condiciones ambientales

Existen condiciones que pueden mermar la duración de vida, la función, el rendimiento y la seguridad del dispositivo ahorrador de trabajo.

Por razones de seguridad, el dispositivo no deberá utilizarse cuando existan las condiciones enumeradas a continuación.

1. ¡El dispositivo no deberá utilizarse en las proximidades de objetos que causen ruido, como es el caso de aparatos soldadores de alta freuencia, por ejemplo!
2. ¡El dispositivo no deberá almacenarse ni usarse en un aire ambiente que contenga vapores de productos químicos, ni tampoco exponerse a éstos!
3. ¡El dispositivo no deberá exponerse a altas temperaturas o a los rayos solares directos y no utilizarse al aire libre!
4. ¡El dispositivo no deberá usarse en caso de alta humedad del aire o altas temperaturas ambiente!
5. ¡El dispositivo no deberá utilizarse cuando las fluctuaciones de tensión sean mayores de ± 10 % de la tensión nominal!
6. ¡El dispositivo no deber colocarse en un lugar en el que no se disponga de la tensión de la red prescrita para el mando del motor!
7. ¡El dispositivo no deberá usarse en lugares en los que no se disponga correctamente de la alimentación de aire prescrita para el mismo!
8. ¡Procúrese de que el dispositivo no entre nunca en contacto con el agua!

③ Medidas de seguridad

(1)Medidas de seguridad al realizar trabajos de reparación en el dispositivo ahorrador de trabajo

- Al hacer trabajos de mantenimiento, es decir, control, reparación, limpieza, etc., habrá que desconectar la máquina y sacar el enchufe de la caja de enchufe.
  Seguidamente, es conveniente pisar el pedal para asegurarse de que la máquina no arranca.
  Cuando haya que efectuar trabajos de mantenimiento en la máquina y/o en el dispositivo en estado conectado, esto deberá llevarse a cabo con el mayor cuidado posible ya que la máquina y/o el dispositivo podrían ponerse en marcha involuntariamente.
  Para evitar accidentes, causados por haber manejado la máquina de forma indebida, deberían fijarse formas de proceder propias para el manejo seguro y atenerse siempre a ellas.

● Les opérations quotidiennes d'entretien et/ou de réparation de la machine et/ou du dispositif doivent exclusivement être effectuées par un personnel qualifié.

● Ne procédez à aucune transformation ou modification de la machine et/ou du dispositif.
※ Pour toute modification, adressez-vous à votre agence Pegasus.

(2)Avant la mise en service

● Avant toute mise en service du dispositif, vérifier le bon état de la tête de machine, de l'unité de couture et du dispositif.
Les pièces défectueuses doivent être immédiatement réparées ou remplacées.

● Pour éviter des accidents, s'assurer toujours que les couvercles de sécurité et les protecteurs de sécurité sont correctement fixés.
Ne jamais retirer les couvercles de sécurité et les protecteurs de sécurité.

(3)Formation

Afin d'éviter les accidents, les opérateurs et le personnel d'entretien et de réparation doivent posséder les connaissances et les capacités nécessaires à une utilisation sûre. L'exploitant est donc en devoir de former son personnel en conséquence.

● Los trabajos de mantenimiento rutinarios a realizar diariamente y/o reparaciones en la máquina y/o en el dispositivo, solamente deberán ser efectuados por personal debidamene entrenado.

● No haga transformaciones o modificaciones en la máquina y/o en el dispositivo por su propia cuenta.
※ Diríjase para tal fin a su agencia local de ventas Pegasus o a su representante.

(2)Antes de la puesta en marcha

● Antes de poner la máquina en marcha, deberá comprobar el cabezal, la unidad de la máquina y el dispositivo para asegurarse de que no están deteriorados y/o de que no presentan ninguna anomalía.
Las piezas defectuosas deberán repararse o intercambiarse inmediatamente.

● Para evitar accidentes, siempre asegúrese de que las cubiertas blandas y las guardas blandas estén adecuadamente aseguradas.
Nunca remueva las cubiertas y guardas blandas.

(3)Cursillos de adiestramiento

Para prevenir accidentes, tanto el personal de manejo, el de servicio y el de manteniemiento deberán tener los conocimientos necesarios y las capacidades técnicas correspondientes respecto a una manejo seguro.
Por esta razón, el usuario está obligado a organizar los correspondientes cursillos para el personal.

Pour votre propre sécurité,

lisez attentivement les instructions.

4. Remarques sur chaque opération

⚠AVERTISSEMENT

① Déballage

Avant leur livraison, la machine et le dispositif sont emballés en usine dans des caisses (et poches en plastique). Déballer les caisses et poches en plastique dans l'ordre indiqué et en respectant les indications correspondantes.

② Installation, préparation

⚠AVERTISSEMENT

Branchement des conduites d'air comprimé

1. Toujours commencer par couper l'alimentation électrique, puis brancher les conduites d'air comprimé aux raccords. Brancher toutes les conduites d'air comprimé avant de les raccorder à la source d'air.

2. Enfoncer les conduites d'air comprimé assez loin sur les raccords et s'assurer qu'elles sont bien stables.

3. Ne pas soumettre les conduites d'air comprimé à de fortes contraintes pendant le fonctionnement du dispositif.

4. ⃠ Ne pas plier les conduites d'air comprimé.

5. Placer les conduites d'air comprimé à des endroits protégés et/ou les recouvrir.

6. ⃠ Ne pas fixer les conduites d'air comprimé à l'aide d'agrafes, à cause du grand risque d'endommagement.

⚠ATTENTION

Connexion des câbles

1. Avant de connecter les câbles électriques, éteindre la machine et la débrancher en retirant la prise du réseau.

2. S'assurer que la tension du réseau local correspond à celle du câble du relais. L'utilisation de câbles non adaptés à la tension pourrait endommager la machine ou provoquer des incendies.

3. Protéger les câbles de toute contrainte extérieure pendant l'utilisation du dispositif.

4. ⃠ Ne pas trop plier les câbles.

Sírvase leer detenidamente estas normas para su propia seguridad.

4. Observaciones sobre los procesos siguientes

⚠PRECAUCION

① Desembalaje

La máquina y el dispositivo son embalados en cajones (y en envolturas de plático) antes de despacharlas en fábrica. Dichos cajones y envolturas de plástico deberán desembalarse por el orden correcto de acuerdo con las instrucciones indicadas en los mismos.

② Instalación, equipamiento

⚠PRECAUCION

Conexión de los tubos de aire comprimido

1. Desconecte siempre la corriente y conecte seguidamente los tubos de aire comprimido a sus elementos de unión. Todos los tubos de aire comprimido deberán estar empalmados antes de conectarlos a la fuente de aire.

2. Al conectar los tubos de aire comprimido a su elementos de unión, cerciórese de que estos últimos estén introducidos lo suficiente en los tubos y de que estén bien asegurados.

3. Durante el funcionamiento del dispositivo no deberán ejercerse fuerzas excesivas sobre los tubos de aire comprimido.

4. ⃠ No ladee demasiado los tubos de aire comprimido.

5. Emplace los tubos de aire comprimido en sitios seguros y/o protéjalos mediante las tapas.

6. ⃠ Los tubos de aire comprimido no deberán ser asegurados mediante grapas, ya que ello podría causas daños.

⚠AVISO

Conexión de los cables

1. Antes de conectar el cable de la red, desconecte la máquina y saque el enchufe de la caja de enchufe.

2. Compruebe a ver si la tensión de alimentación corresponde a la del cable de la red. El uso de una tensión errónea podría causar deterioros en las piezas y/o producirse un incendio.

3. Proteja los cables de toda fuerza exterior durante la utilización del dispositivo.

4. ⃠ No ladee los cables demasiado.

5. En le connectant, s'assurer que le câble soit distancé d'au moins 25 mm de toute partie mobile de la machine ou du dispositif.

6. Si nécessaire, protéger les câbles en les posant dans des endroits non dangereux et/ou en utilisant le cache.

7. Pour éviter tout accident ou endommagement, ne pas utiliser de pince-câble.

Mise à la terre

1. Brancher chaque fil de mise à la terre de l'unité de couture à la borne de terre. Ne pas connecter le fil de mise à la terre d'un dispositif à celui d'un autre dispositif.

2. Connecter les fils de mise à la terre de façon sûre aux points de mise à la terre indiqués sur la tête de machine.

ATTENTION

③ Avant la mise en service

1. Vérifier que les câbles, les branchements et les conduites d'air comprimé ne présentent aucun endommagement, aucun noeud et que les raccords sont solides; puis allumer la machine/le dispositif.

2. En allumant la machine, ne pas approcher les mains ou autres parties du corps vers l'aiguille ou la courroie du moteur.

3. Le personnel utilisant la machine et le dispositif de simplification du travail doit être qualifié et avoir lu attentivement ce mode d'emploi et celui de la machine.

4. Lire attentivement le point "2. Avertissements et consignes". Au besoin, former le personnel en matière de sécurité au travail.

ATTENTION

④ Mesures préventives lors du fonctionnement ou d'autres opérations

1. Pendant la couture, la zone autour du pied presseur est des plus dangereuses. Ne pas approcher les mains ou autres parties du corps trop près du pied presseur.

2. Pour éviter les accidents, protéger le dispositif de toute substance étrangère, comme l'eau, autres liquides ou pièces métalliques.

5. Al conectarlo, asegúrese de que el cable esté alejado 25 mm como mínimo de toda pieza móvil de la máquina o del dispositivo.

6. En caso necesario, proteja los cables, bien posicionándolos con seguridad, bien por medio de las cubiertas.

7. Para evitar que se deterioren los cables, no utilice pinzas para cables.

Puesta a tierra

1. Conecte los conductores a tierra de la máquina de coser al borne de puesta a tierra.

2. Conecte los conductores de puesta a tierra de forma segura a los puntos de puesta a tierra indicados en la cabeza de la máquina.

AVISO

③ Antes de la puesta en marcha

1. Compruebe a ver si los cables, las conexiones y los tubos de aire comprimido están deteriorados, así como las uniones sueltas y los nudos y ponga a continuación la máquina en marcha.

2. Al realizar la conexión, no acerque las manos u otras partes del cuerpo a la aguja o a la correa del motor.

3. La máquina, junto con el dispositivo ahorrador de trabajo, solamente deberá se utilizada por el personal que haya leído atentamente este manual de instrucciones y las instrucciones de manejo.

4. Los puntos bajo "2. Indicaciones de peligro, aviso y precaución" deberán leerse atentamente. En caso necesario, es conveniente instruir al personal de manejo en lo referente a la seguridad en el puesto de trabajo.

AVISO

④ Medidas de precaución durante el funcionamiento y demás operaciones

1. Durante la costura, la zona del prensatelas supone un gran peligro. Por esta razón, no acerque las manos o cualquier otra parte del cuerpo al prensatelas.

2. Para prevenir accidentes, mantenga alejadas toda clase de substancias ajenas como, p.ej., agua u otros líquidos o piezas metálicas.

3. Portez des vêtements ne pouvant pas se coincer dans la machine.

4. Ne laissez pas trainer d'outils ou autres objets non utilisés près du dispositif.

5. Pour éviter les accidents, s'assurer en permanence que tous les caches et dispositifs de protection sont bien en place.

6. En présence d'un dispositif pneumatique, vidanger et nettoyer régulièrement le conditionneur d'air comprimé, pour empêcher que l'eau de condensation coule dans l'électrovanne et/ou le vérin et endommage le dispositif.

7. Éteignez toujours la machine/le dispositif en quittant la table.

8. En cas d'apparition d'une anomalie, la machine ne doit plus être utilisée. Éteindre la machine et effectuer immédiatement un contrôle, une réparation ou toute autre opération nécessaire.

9. Faire très attention aux lames de couteaux pour éviter toute blessure des mains et/ou des doigts.

3. Póngase ropa de trabajo que no pueda engancharse en la máquina.

4. No deje nunca herramientas ni otros objetos innecesarios en las proximidades del dispositivo.

5. Para prevenir accidentes, asegúrese de que todas las tapas y dispositivos de seguridad estén debidamente colocados.

6. Si se trata de un dispositivo neumático, vacíe y limpie periódicamente el grupo acondicionador del aire comprimido. De lo contrario, podría penetrar el agua condensada en la válvula electromagnética y/o en el cilindro neumático.

7. Desconecte la máquina/dispositivo siempre que abandone el tablero.

8. Caso de presentarse algún fallo, deje de usar la máquina. Desconecte la máquina y realice inmediatamente un control, una reparación u otros pasos necesarios.

9. ¡Atención!: ¡Cuide de no acercar las manos y/o los dedos a los filos cortantes de la cuchilla

Accumulateur nickel-cadmium

Le dispositif MC mémorise les données de couture à l'aide d'un accumlateur nickel-cadmium. Cet accumlateur nickel-cadmium lui permet de conserver en mémoire les données de couture quand l'appareil est débranché temporairement.
Ne pas laisser le dispositif MC débranché pendant plus de trois mois.
Les données de couture pourraient se modifier.

Dans les cas suivants, allumer l'appareil pendant au moins 2 heures (au plus 8 heures) afin de charger l'accumulateur nickel-cadmium en vue de la mémorisation des données de couture :
① Lors de la première utilisation du dispositif MC.
② Après une période de non-utilisation de plus de trois mois.

En présence des cas suivants, soit l'accumulateur est à plat, soit le controller est défectueux. Veuillez consulter votre vendeur ou représentant Pegasus.
① Les données de couture entrées se modifient souvent.
② Lors de la mise en servise de l'appareil, le schéma de couture activé n'est pas le même que lors de la mise hors service.

Batería NiCd

El dispositivo MC memoriza los datos de costura con la ayuda de una batería NiCd.
Así pues, en el caso de un corte de corriente transitorio, los datos de costura se conservan.
No deje el dispositivo MC más de 3 meses desconectado.
De lo contrario, es posible que los datos sufran modificaciones.

Para recargar la batería NiCd, deje el dispositivo por lo menos 2 horas conectado (hasta 8 horas) en el caso de que:
① el dispositivo MC se haya puesto en marcha por primera vez o.
② cuando no se haya usado por cierto tiempo (más de 3 meses).

En el caso de que se presenten los fallos descritos a continuación, entonces es que la batería está gastada o el mando no funciona bien. Diríjase a la oficina de ventas Pegasus más cercana o al Representante.
① Los datos introducidos se modifican con frecuencia.
② Al conectar, se selecciona una muestra de costura distinta a la que se utilizó antes de la desconexión.

⚠AVERTISSEMENT

⑤ Entretien, contrôles, réparations

1. Les opérations d'entretien, de contrôle et de réparation doivent exclusivement être effectuées par un personnel qualifié et ayant lu ce mode d'emploi.

2. Les opérations d'entretien quotidiennes ou intervenant à intervalles réguliers doivent être effectuées selon les instructions de ce mode d'emploi.

3. Pour les réparations, n'utiliser que des pièces Pegasus d'origine. Pegasus décline toute responsabilité pour les accidents dûs à des réparations/réglages incorrects ou à l'utilisation de pièces non d'origine.

4. ⃠ Ne procédez à aucune transformation ou modification de la machine/du dispositif. Pegasus décline toute responsabilité en cas d'accidents sur des machines transformées ou modifiées.

5. En allumant la machine après des opérations d'entretien, de contrôle ou de réparation de la machine ou du dispositif, toujours s'assurer de l'absence d'anomalies.

6. Avant et après chaque mise en service, nettoyer le dispositif en enlevant les bribes de tissue et tout autre corps ètranger.

7. Bien remettre les caches de protection en place après les avoir retirés pour un contrôle et/ou une réparation.

⚠ La soufflante fait également fonction de protège-doigts. Pour cette raison et afin d'éviter tout accident, cette soufflante ne doit jamais être enlevée du dispositif.

⚠PRECAUCION

⑤ Mantenimiento, control, reparaciones

1. Los trabajos de mantenimiento, control y reparación no deberán ser realizados más que por personal cualificado después de haber leído detenidamente estas instrucciones.

2. Los trabajos de mantenimiento a realizar diariamente de forma rutinaria o en intervalos periódicos deberán efectuarse besándose en este manual de instrucciones.

3. En el caso de reparaciones, solamente deberán utilizarse piezas originales Pegasus. Pegasus no se hace responsable de accidentes ocasionados por trabajos de reparación/ajuste inapropiados y/o por el empleo de piezas no originales.

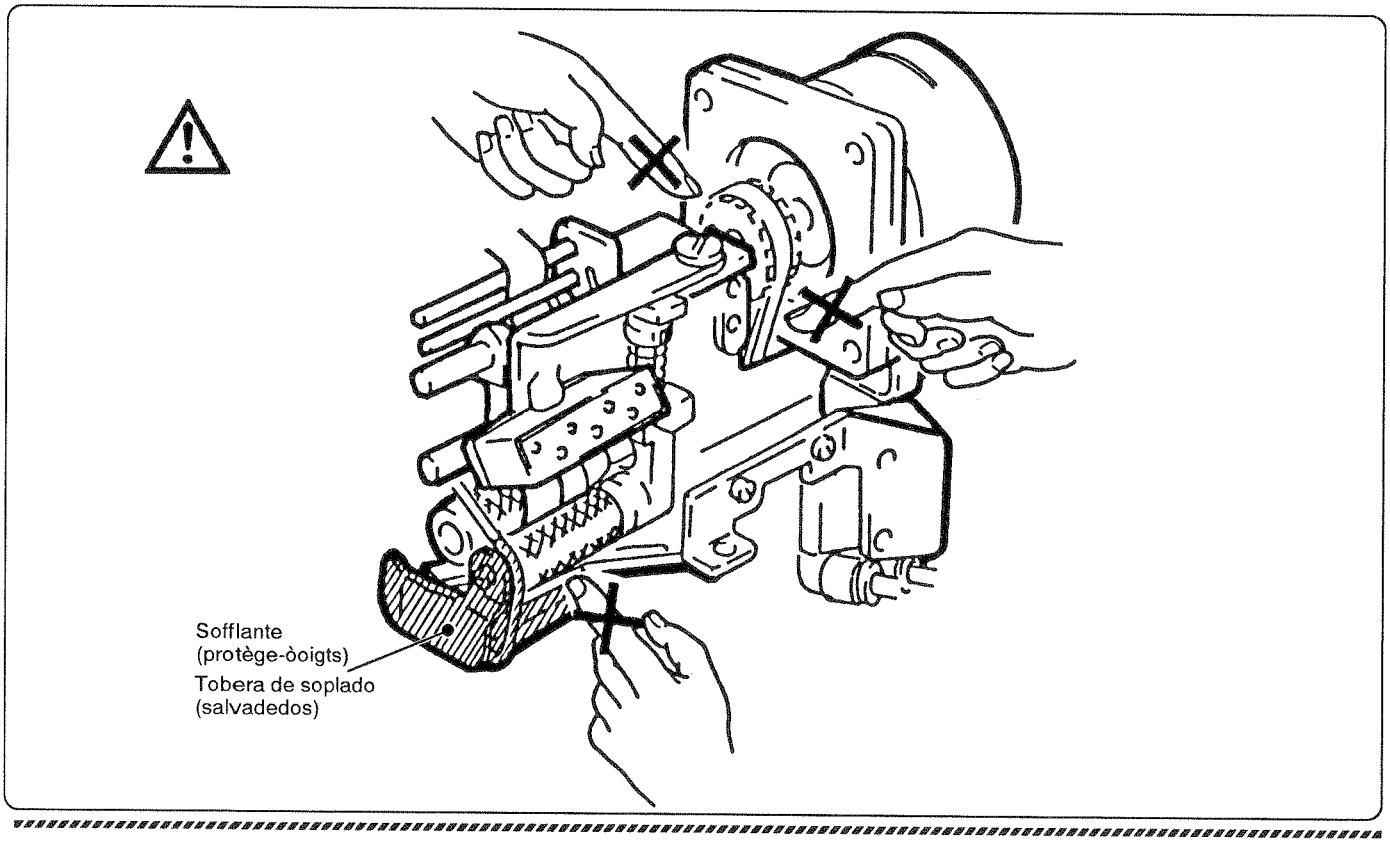
4. ⃠ No haga transformaciones o modificaciones en el dispositivo/máquina por su propia cuenta.
Pegasus no se hace responsable de accidentes ocasionados al realizar transformaciones o modificaciones.

5. Después de efectuar trabajos de mantenimiento, control o reparación en la máquina o en el dispositivo, asegúrese siempre de que no se presenten fallos al conectar la máquina.

6. Para evitar fallos, retire del dispositivo, antes y después de funcionar la máquina, las pelusillas y otras substancias extrañas.

7. Después de haber realizado comprobaciones y/o trabajos de mantenimiento, vuelva a colocar las tapas de seguridad.

⚠ La tobera de soplado sirve también de salvadedos. Por esta razón, para evitar accidentes, no retire nunca dicha tobera del dispositivo.



Domaines d'application et fonctions du dispositif

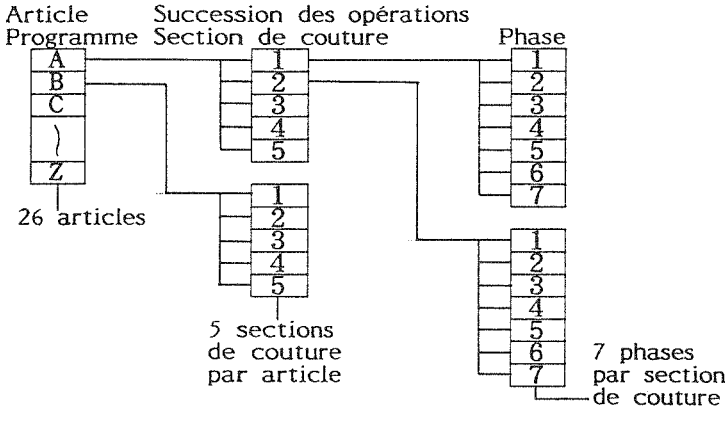
Application

MC301 : Pour la pose et le montage de bandes élastiques aux ouvertures de jambe de léotards, maillots et bains et vêtements similaires.
MC311 : Pour la pose et le montage de bandes élastiques à la taille des shorts, pantalons de cycliste et vêtements similaires.

Fonctions

Largeur de la bande MC301 : 4.2 à 11.8 mm
(En option : 12 à 26 mm <277178A91>)
MC311 : 21 à 40 mm
Vitesse maximale de la machine
MC301 : 7000 ptes/ mn
MC311 : 7000 ptes/mn
(Variable en fonction des conditions de couture.)

Il est possible de programmer et de faire mémoriser par le dispositif MC, 26 articles (types d'articles cousus) de A à Z. Cinq configurations peuvent être programmés par article. Sept étapes (changements de position et quantité de fronçage pendant la couture) de 1 à 7 peuvent être programmés et mémorisés pour chaque configuration. Dans chaque étape, le mode manuel (où chaque étape est déclenché avec la genouillère) ou le mode automatique (changement automatique d'étape par comptage de pointes) sont possibles selon le besoin.



Les quantités de chargement et nombres de points peuvent être entrés dans un maximum de 7 phases par section de couture. Il est également possible d'utiliser le dispositif avec une seule phase.

■ Il est possible de programmer 26 articles (types d'articles cousus) ayant la même largeur de bande élastique.

Ex.

Campo de aplicaciones y funciones del aparato

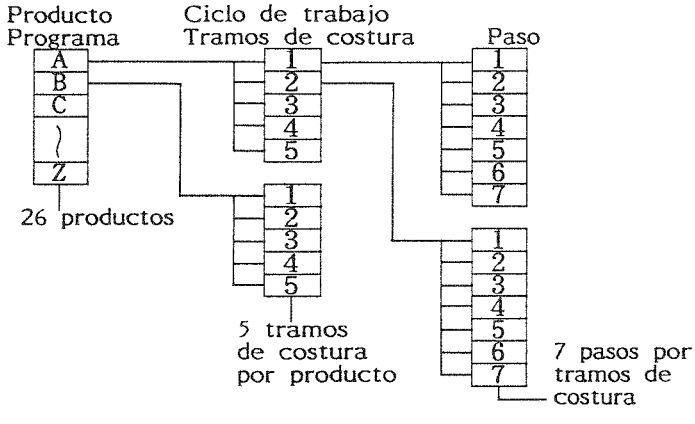
Aplicaciones

MC301 : Para pegar elástico en las aberturas de pernera en leotardos, trajes de baño, etc.
MC311 : Para pegar elástico en la cintura de calzoncillos, shorts, pantalones cortos de ciclista, etc.

Funciones

Ancho de cinta MC301 : 4.2-11.8 mm
(Opción : 12-26 mm <277178A91>)
MC311 : 21-40 mm
Velocidad máx. de máquina
MC301 : 7000 p.p.m.
MC311 : 7000 p.p.m.
(Varía según las condiciones de costura.)

En las memorias A - Z se pueden programar 26 artículos (tipos de prendas de vestir) y almacenarlos en el dispositivo MC. Cinco tramos o patrones de costura, desde 1 a 5, pueden programarse y guardarse para un solo artículo. Siete pasos (dónde cambiar una posición y la cantidad de amplitud durante la costura), desde 1 a 7, pueden programarse y guardarse en un solo patrón. En cada paso, el modo manual (cada paso se cambia con la rodillera) o el modo automático (cada paso se cambia automáticamente mediante el conteo de puntadas), se puede seleccionar según la necesidad.



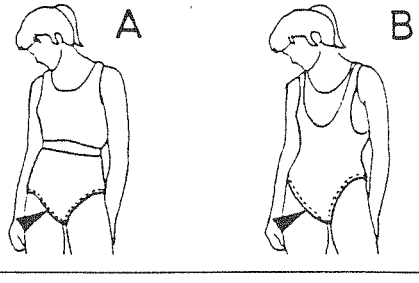
Las cantidades a alimentar y el número de puntadas se pueden introducir en hasta 7 pasos por tramo de costura. Es posible utilizar el dispositivo con un paso solamente.

■ Pueden programarse con el mismo ancho de elástico hasta 26 artículos (tipos de productos).

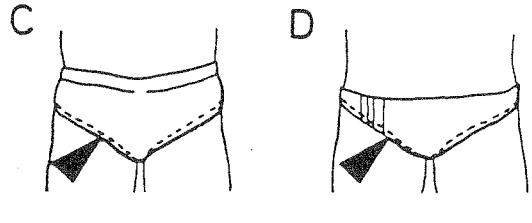
Ej.

MC301

- 2 programmes pour ouverture de jambe de léotards de conception différente (A, B)
- 2 programas para aberturas de perneras en diferentes modelos de leotardos (A, B)

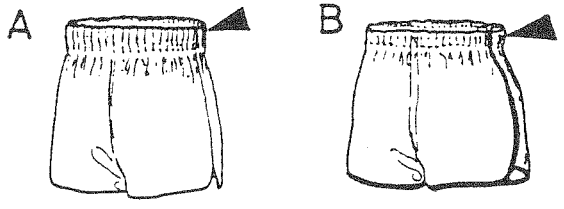


- 2 programmes pour ouverture de jambe sur maillots de bain de conception différente (C, D)
- 2 programas para aberturas de perneras en diferentes modelos de traje de baño (C, D)

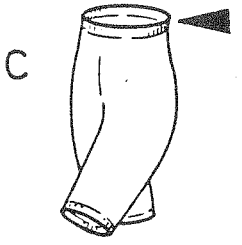


MC311

- 2 programmes pour la taille de shorts de conception différente (A, B)
- 2 programas para cinturas en diferentes modelos de calzoncillos/shorts (A, B)



- Un programme pour la dimension sur les caleçons (C).
- Un programa para cinturas en pantalones de ciclista (C)



■ Pour chacun des 26 articles cousus de A à Z, il est possible de programmer des configurations de 1 à 5.

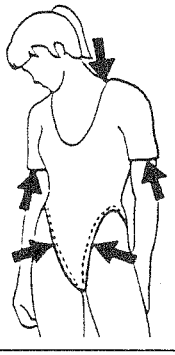
Ex.

■ Se pueden programar 5 tramos o patrones de costura, desde 1 a 5, en cada uno de los artículos desde A hasta Z.

Ej.

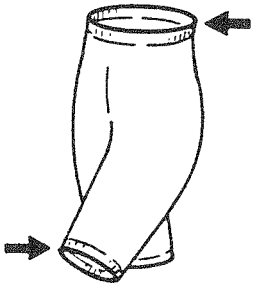
MC301

- Ouverture de jambe droite, ouverture de jambe gauche, ouvertures de manche et de cou sur un léotard.
- La abertura de la pernera derecha, la abertura de la pernera izquierda, las aberturas de las mangas y del escote en un leotardo.



MC311

- Taille et ourlets inférieurs sur un collant de cycliste.
- Cintura y bajos en pantalones de ciclista



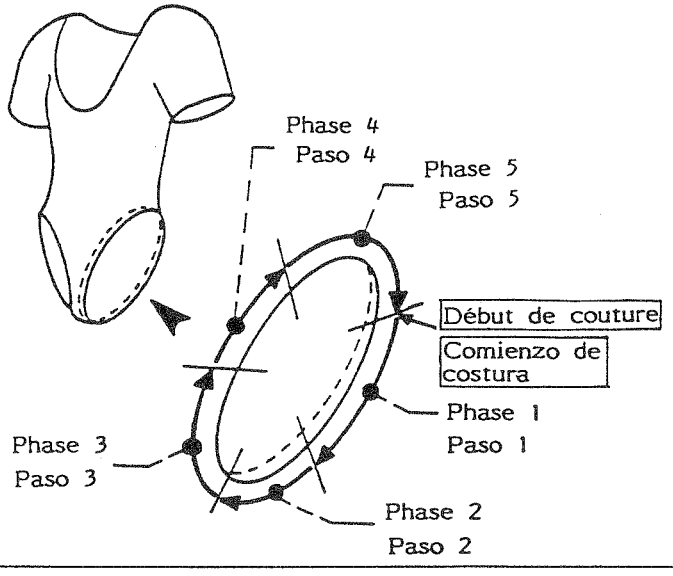
■ Possibilité de mémorisation de 1 à 5 sections de couture (parties à coudre) d'un maximum de sept phases chacune.

Ex.

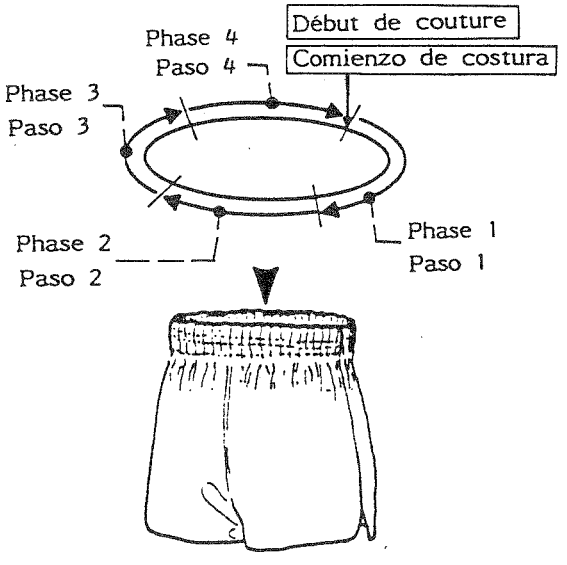
■ Se pueden memorizar de uno a cinco tramos de costura (ciclos de trabajo), cada uno con hasta siete pasos.

Ej.

MC301



MC311

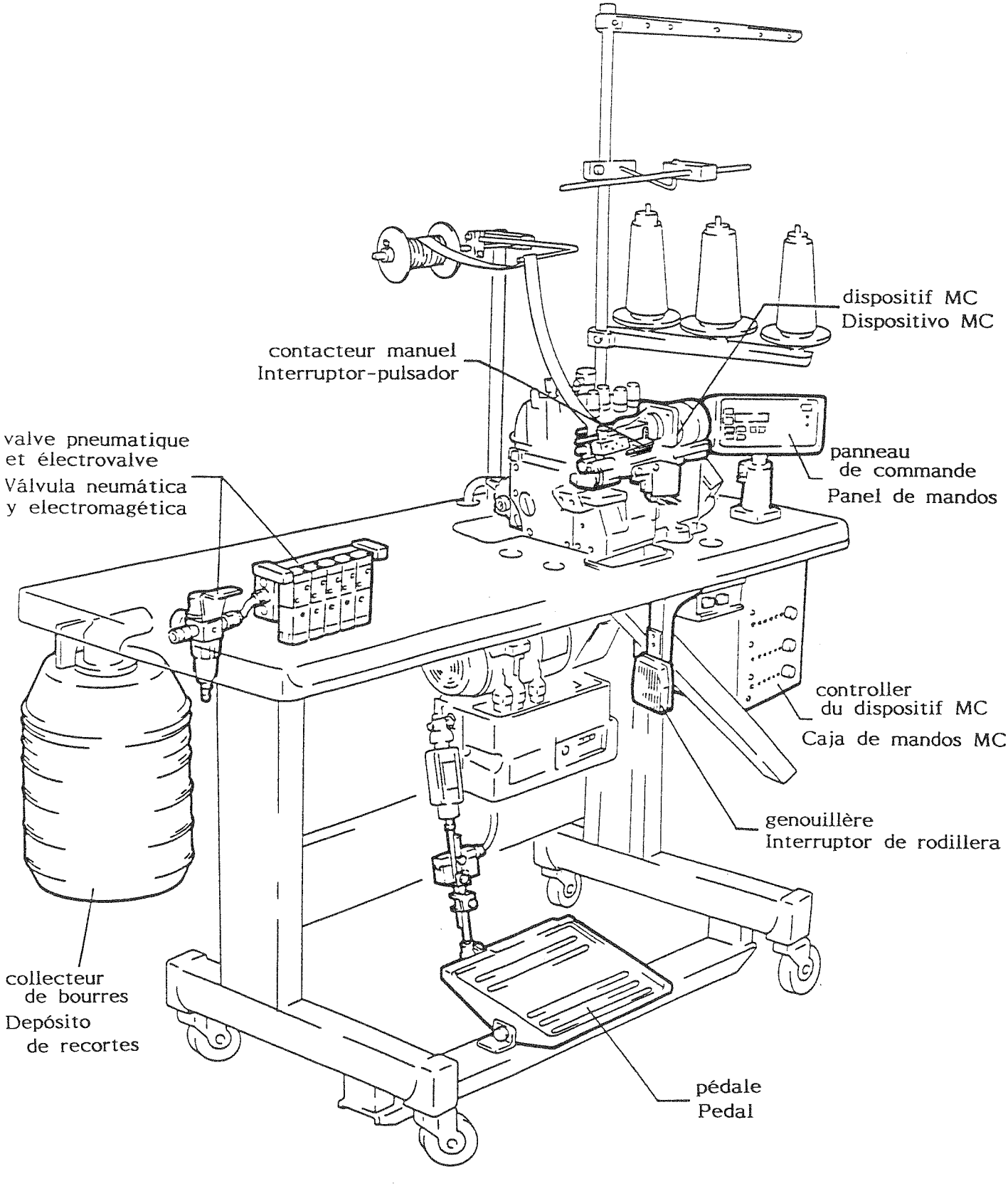


Composition du système

* Installer la genouillère, la valve pneumatique et l'électrovalve en fonction du modèle de la machine, de l'utilisation et de la forme de la table (plateau) de couture.

Elementos de mando

* Monte el interruptor de rodillera, la fuente de aire y la válvula solenoide correctamente, según el tipo de máquina, la utilización de la misma y la configuración de su mesa .



Mise en place des différents composants

Montaje de los elementos

1. Installer le dispositif MC

AVERTISSEMENT

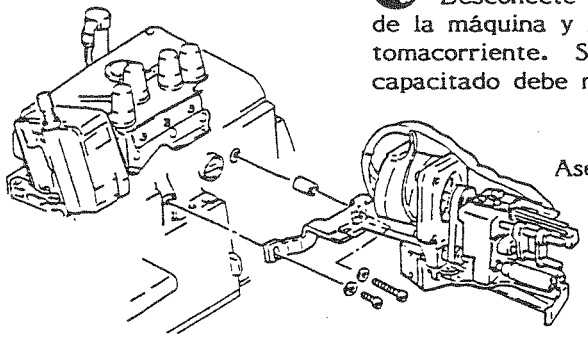
Toujours couper la puissance, débrancher la machine de la source d'électricité. Il est alors possible, et seulement alors, aux techniciens qualifiés d'installer le dispositif MC.

Le dispositif MC étant en place sur la tête de machine, monter le support selon les figures suivantes:

1. Montaje del dispositivo MC

PRECAUCION

Desconecte siempre la corriente de la máquina y luego, desenchúfela del tomacorriente. Sólo un técnico bien capacitado debe montar el dispositivo MC.

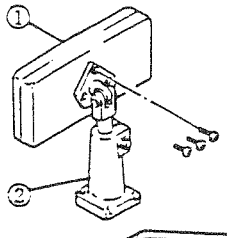


Asegure el brazo-soporte del dispositivo MC junto con éste ultimo al cabezal de costura como se muestra en la figura.

2. Installer le panneau de commande

AVERTISSEMENT

Toujours couper la puissance, débrancher la machine de la source d'électricité. Il est possible alors, et seulement alors, aux techniciens qualifiés d'installer le panneau de commande.

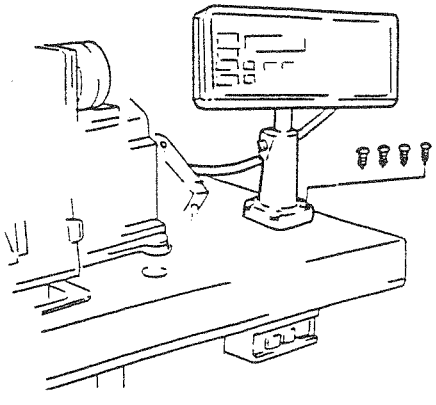


1. Monter le controller selon la figure ci-dessous.
2. Monter le boîtier de commande selon la figure ci-dessous.

2. Montaje del tablero de control

PRECAUCION

Desconecte siempre la corriente de la máquina y luego, desenchúfela del tomacorriente. Sólo un técnico bien capacitado debe montar el tablero de control.



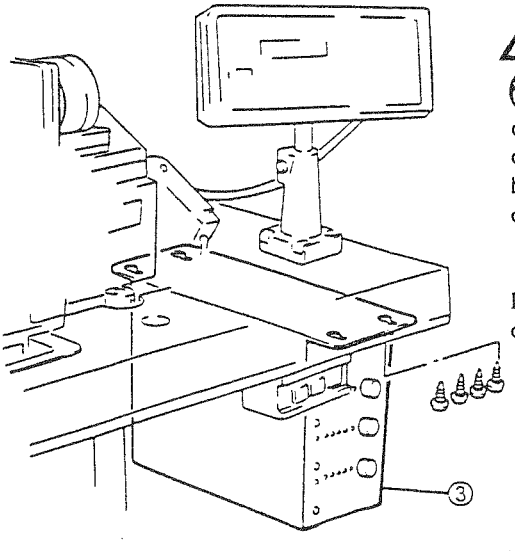
1. Monte el mando como se muestra abajo.
2. Monte la caja de mandos como se muestra abajo.

3. Installer le boîtier de commande du dispositif MC

AVERTISSEMENT

Toujours couper la puissance, débrancher la machine de la source d'électricité. Il est possible alors, et seulement alors, aux techniciens qualifiés d'installer le boîtier de commande du dispositif MC.

Installer le boîtier de commande ③ sur la table (le plateau) de la machine.



3. Montaje del controlador (mando y caja de mandos)

PRECAUCION

Desconecte siempre la corriente de la máquina y luego, desenchúfela del tomacorriente. Sólo un técnico bien capacitado debe montar el controlador.

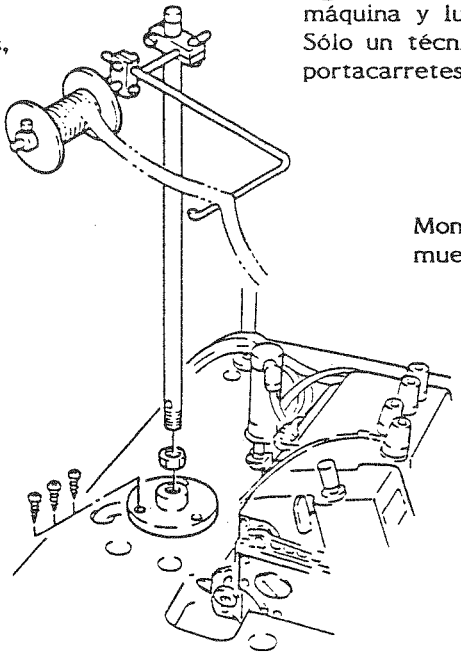
Instale el controlador ③ en la mesa de la máquina.

4. Montage du porte-bobine

⚠ AVERTISSEMENT

Toujours couper la puissance, débrancher la machine de la source d'électricité.
Il est possible alors, et seulement alors, aux techniciens qualifiés d'installer le porte-bobine.

Monter le porte-bobine selon la figure suivante:



4. Montaje del portacarretes de pie

⚠ PRECAUCION

Desconecte siempre la corriente de la máquina y luego, desenchúfela del tomacorriente. Sólo un técnico bien capacitado debe montar el portacarretes.

Monte el portacarretes de pie como se muestra en la figura de abajo.

5. Montage du collecteur de bourres

⚠ AVERTISSEMENT

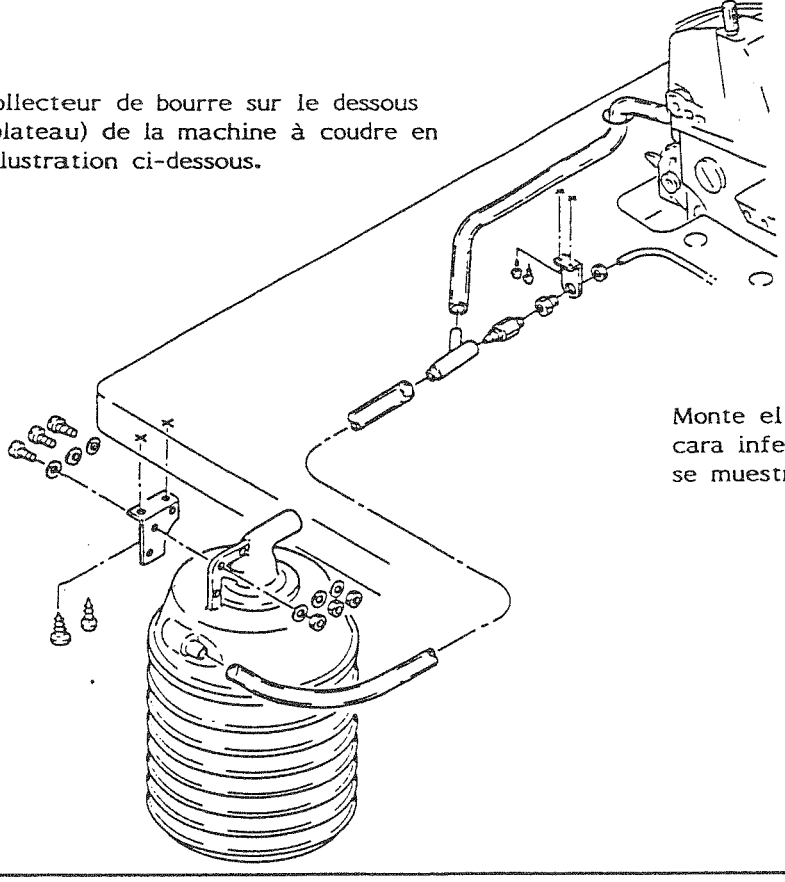
Toujours couper la puissance, débrancher la machine de la source d'électricité.
Il est possible alors, et seulement alors, aux techniciens qualifiés d'installer le collecteur de bourre.

Installer le collecteur de bourre sur le dessous de la table (plateau) de la machine à coudre en consultant l'illustration ci-dessous.

5. Montaje del depósito de recortes

⚠ PRECAUCION

Desconecte siempre la corriente de la máquina y luego, desenchúfela del tomacorriente. Sólo un técnico bien capacitado debe montar el acumulador de recortes (borra).



Monte el acumulador de recortes (borra) en la cara inferior de la mesa de la máquina, según se muestra en el diagrama.

6. Montage de l'electrovalve, du réglage de filtre et du contrôleur de vitesse

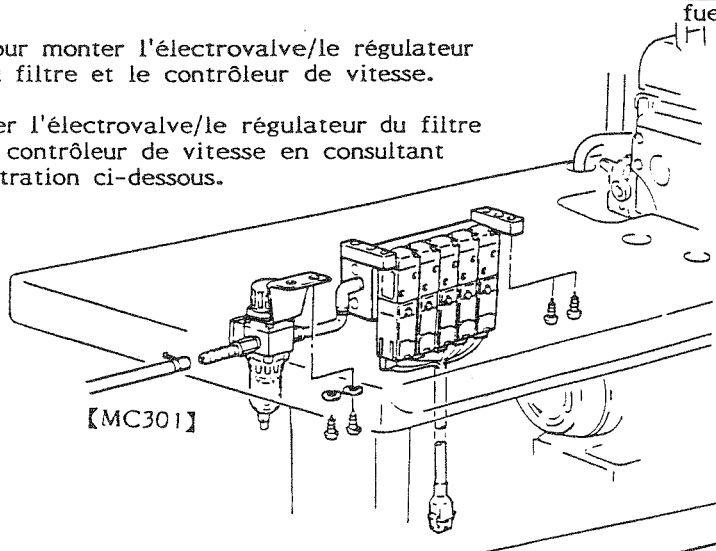
⚠ AVERTISSEMENT

⚠ Toujours couper la puissance électrique et le compresseur d'air comprimé en premier lieu. Il est possible alors, et seulement alors, aux techniciens qualifiés d'installer l'électrovalve, le conditionneur d'air comprimé et le contrôleur de vitesse.

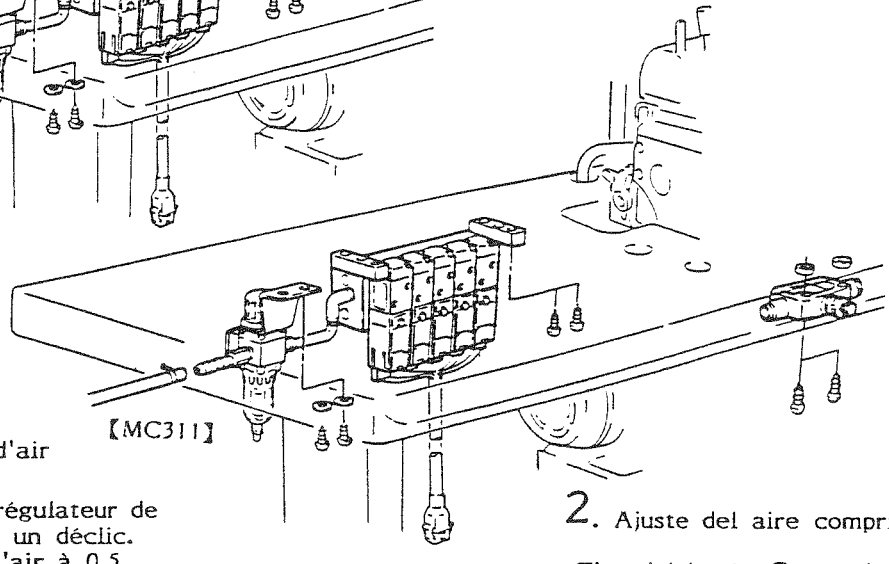
⚠ Raccorder les autres lignes en premier lieu, avant de les connecter à la source d'air (compresseur d'air)

1. Pour monter l'électrovalve/le régulateur du filtre et le contrôleur de vitesse.

Monter l'électrovalve/le régulateur du filtre et le contrôleur de vitesse en consultant l'illustration ci-dessous.



【MC301】

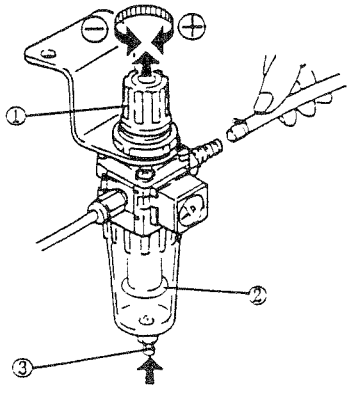


【MC311】

2. Réglage de la pression d'air

Tirer sur le bouton ① du régulateur de filtre jusqu'à ce qu'il fasse un déclic. Puis régler la pression de l'air à 0,5 Mpa (5kgf/cm²).

- Pour augmenter la pression d'air: tourner le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Pour réduire la pression d'air: tourner le bouton dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.



3. Purge du régulateur de filtre

Le régulateur de filtre ② accumule du liquide. Appuyer sur la soupape de purge ③ avant que trop de liquide ne s'accumule.

⚠ AVERTISSEMENT

⚠ Dans l'absence de cette purge, le liquide écoulera dans l'électrovalve et/ou dans le cylindre d'air et causera des problèmes.

⚠ Notez que l'évacuation du liquide et de l'air se fait par le bas.

6. Montaje del solenoide (válvula electromagnética)/regulador del filtro (grupo filtro/lubricador)/controlador de velocidad

⚠ PRECAUCION

⚠ Desconecte siempre la corriente de la máquina, comenzando con el compresor de aire. Luego, sólo un técnico bien capacitado debe montar el solenoide (válvula electromagnética), el regulador del filtro (grupo filtro/lubricador) y el controlador de velocidad.

⚠ Conecte las otras líneas antes de conectar la fuente de aire (compresor de aire).

1. Para montar el solenoide, el regulador del filtro y el controlador de velocidad.

Consulte el diagrama a continuación para montar el solenoide, el regulador del filtro y el controlador de velocidad.

2. Ajuste del aire comprimido

Tire del botón ① en el regulador del filtro hasta que haga "clic". Ahora, ajuste una presión de aire de 0,5 Mpa (5 kgf/cm²).

- Girando el botón en sentido horario, se aumenta la presión.
- Girando el botón en sentido antihorario, se disminuye la presión.

3. Vaciado del grupo filtro/lubricador

El regulador del filtro ② acumula el líquido vaciado. Presione la válvula de vaciado ③ antes de que se acumule demasiado líquido.

⚠ PRECAUCION

⚠ De no ser así, el líquido vaciado entrará en la válvula solenoide y/o el cilindro de aire, causando problemas.

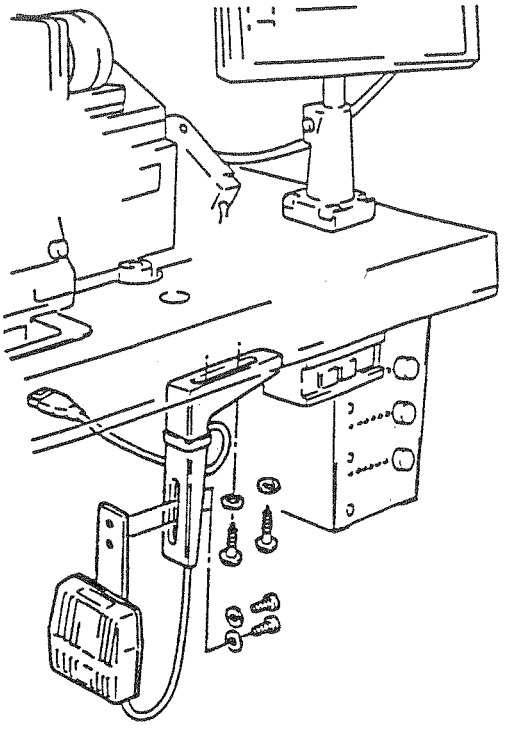
⚠ Asegúrese de que el líquido y el aire salgan hacia abajo.

7. Montage de la genouillère

⚠AVERTISSEMENT

Toujours couper la puissance, débrancher la machine de la source d'électricité. Il est possible alors, et seulement alors, aux techniciens qualifiés de monter la genouillère.

Monter la genouillère sur le dessous de la table (plateau) de la machine à coudre en consultant l'illustration ci-dessous.



7. Montaje del interruptor de rodillera

⚠PRECAUCION

Desconecte siempre la corriente de la máquina y luego, desenchúfela del tomacorriente. Sólo un técnico bien capacitado debe montar la rodillera.

Monte el interruptor de rodillera en un lugar conveniente en la parte inferior de la mesa de la máquina según el diagrama.

8. Montage du levier de pédale de commande/interrupteur

⚠AVERTISSEMENT

Toujours couper la puissance, débrancher la machine de la source d'électricité. Il est possible alors, et seulement alors, aux techniciens qualifiés de monter la pédale de commande/interrupteur.

Monter la pédale de commande/interrupteur en consultant l'illustration ci-dessous.

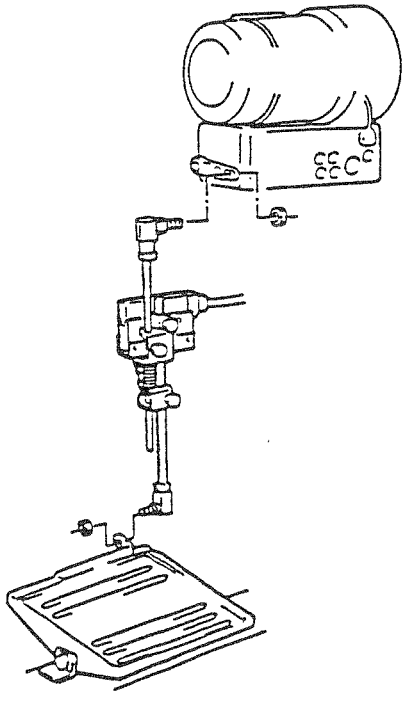
8. Montaje del interruptor de pedal

⚠PRECAUCION

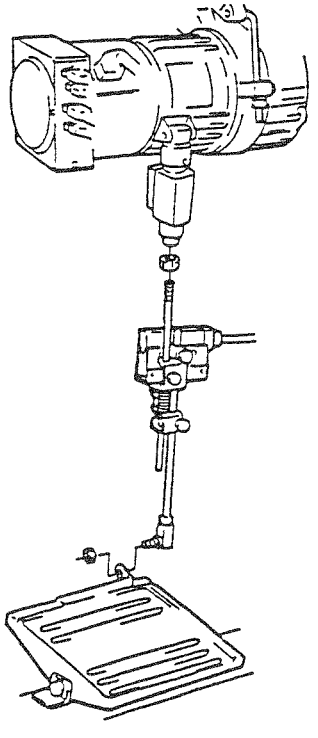
Desconecte siempre la corriente de la máquina y luego, desenchúfela del tomacorriente. Sólo un técnico bien capacitado debe montar el interruptor de pedal.

Monte el interruptor de pedal según los diagramas a continuación.

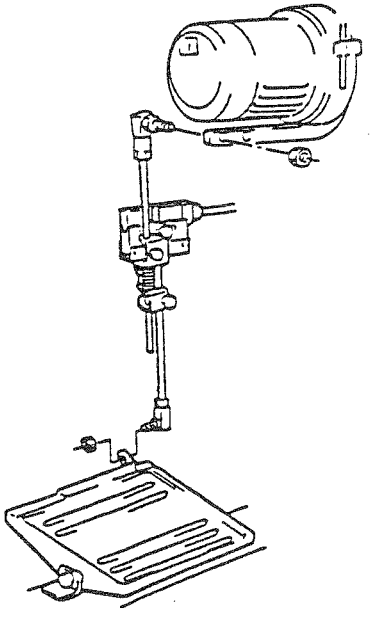
■ standard
■ Estándar



■ moteur Mitsubishi K
■ Motor Mitsubishi K



■ moteur transmetteur
■ Motor de embrague



Raccordement des câbles électriques

⚠ ATTENTION

Toujours couper la puissance, débrancher la machine de la source d'électricité. Il est possible alors, et seulement alors, aux techniciens qualifiés, de raccorder les câbles électriques.

Raccorder correctement le câble de terre. Sinon, il y a la possibilité de choc électrique lorsqu'on touche au contrôleur du dispositif MC et/ou de la machine à coudre.

Vérifier les spécifications de tension pour s'assurer que la tension indiquée sur le câble ④ est celle de l'alimentation locale. L'utilisation du mauvais fil ou câble risque d'endommager les pièces et/ou de causer un incendie.

Un raccordement fautif risque de causer un fonctionnement défectueux et dangereux, ainsi que d'endommager la machine.

Chacun des câbles et connecteurs (prises) est codé par sa couleur et sa forme. Raccorder correctement les câbles aux connecteurs (prises), selon l'illustration ci-dessous.

Conexión de los cables eléctricos

⚠ AVISO

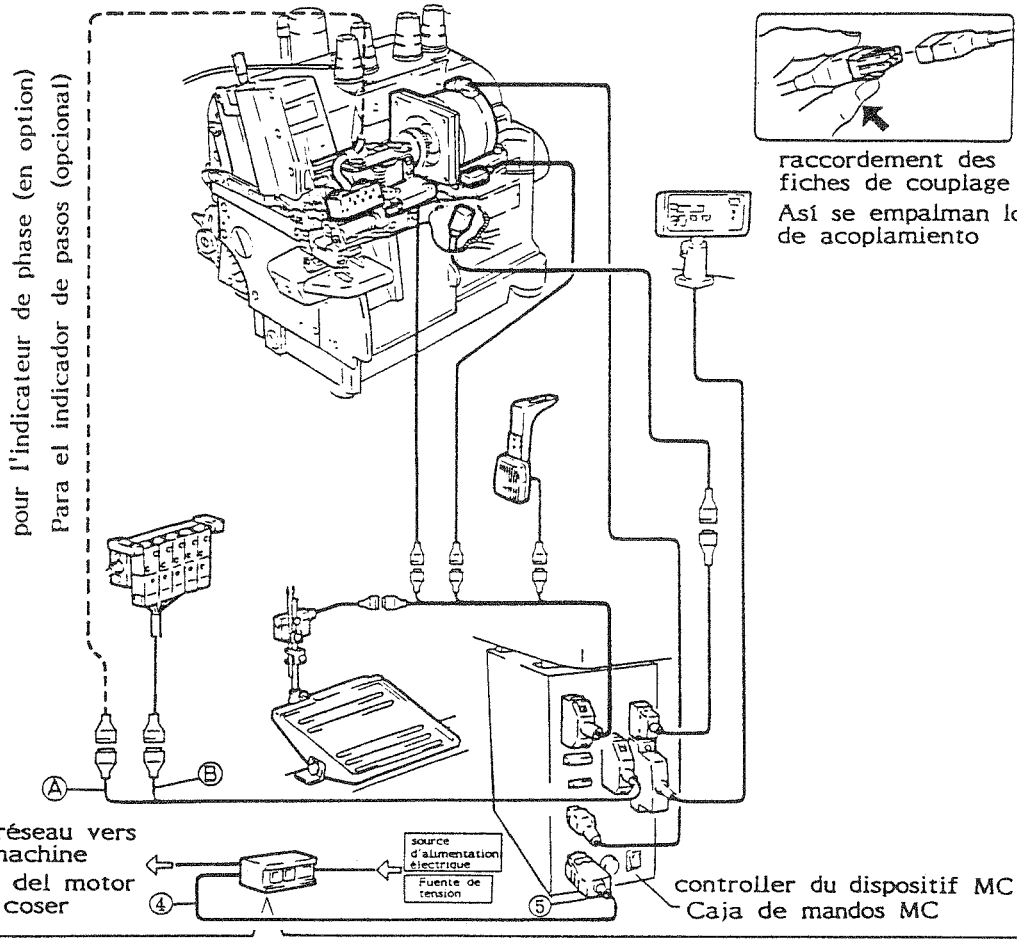
Desconecte siempre la corriente de la máquina y luego, desenchúfela del tomacorriente. Sólo un técnico bien capacitado debe conectar los cables.

Conecte el cable de tierra correctamente. De no ser así, es posible que usted reciba una sacudida eléctrica cuando toque el controlador (caja de mandos) MC y/o la máquina.

Verifique las especificaciones de voltaje para estar seguro de que el cable de relé de potencia (4) es apropiado para el suministro de voltaje local. La utilización de un cable de relé de potencia inapropiado podrá dañar las piezas y/o producir un incendio.

Una conexión inapropiada podría resultar en un funcionamiento defectuoso y peligroso y daño a la máquina.

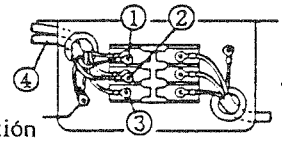
Los cables y conectores se emparejan según su color y forma. Enchufe los cables en los conectores apropiados según el diagrama de abajo.


pour l'indicateur de phase (en option)
Para el indicador de pasos (opcional)
Ⓐ
Ⓑ
raccordement au réseau vers le moteur de la machine
Conexión a la red del motor de la máquina de coser
④
source d'alimentation électrique
Fuente de tensión
⑤
controller du dispositif MC
Caja de mandos MC

raccordement des fiches de couplage

Así se empalman los enchufes de acoplamiento

- Lors du raccordement du câble de réseau ④ du boîtier de commande du dispositif MC, brancher deux câbles sans repère E à deux des bornes de raccordement ①, ② ou ③ (au choix). Brancher ensuite le câble avec repère E (câble à rayures jaunes et vertes) à la borne de terre (E).
- Toujours veiller à ce que le câble de réseau ④ soit raccordé à une source d'alimentation en courant alternatif de 220 V ou 230 V.



(E) borne de raccordement

- Al conectar el cable de la red ④ de la caja de mandos MC, empalme dos cables sin la marca E a dos cables cualesquiera de los bornes de conexión ① - ③. Conecte ahora el cable con la marca E (cable afranjado en amarillo-verde) a la abrazadera de puesta a tierra.
- Conecte siempre el cable ④ a una fuente de tensión de 220 ó 230 V.

(E) Borne de conexión

Après avoir branché les câbles, les réunir en utilisant le serre-câble compris dans la fourniture.

Remarque:

en l'absence d'indicateur de phase (équipement optionnel), regrouper les câbles Ⓐ et Ⓑ et les disposer de façon à ce qu'ils ne gênent pas.

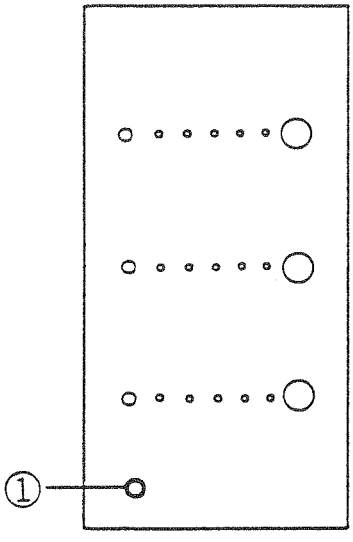
Después de conectar los cables, asegúrelos con un sujetacables.

Nota:

Si no se ha montado un indicador de pasos (opcional), tienda los cables Ⓐ junto con el Ⓑ de forma que no estorben.

Description du boîtier de commande du dispositif MC

[face avant]



① DEL de réseau:
Indique si l'alimentation électrique est branchée ou coupée.
Allumée si l'alimentation électrique est branchée.

② Connexion de prise secteur (entrée):
Connexion du câble de réseau pour l'alimentation électrique du boîtier de commande du dispositif MC

③ Interrupteur secteur:
Interrupteur secteur du boîtier de commande du dispositif MC

④ Porte-fusible:
Comprend un fusible de 3 A.

⑤ Connexion de raccordement du panneau de commande (entrée/sortie):
Raccordement des câbles du panneau de commande

⑥ Connexion de palpeur (entrF):
Raccordement du câble du palpeur de contrôle de rotation

⑦ Connexion du moteur pas à pas (sortie):
Raccordement du câble vers le moteur pas à pas du dispositif de chargement de bande élastique

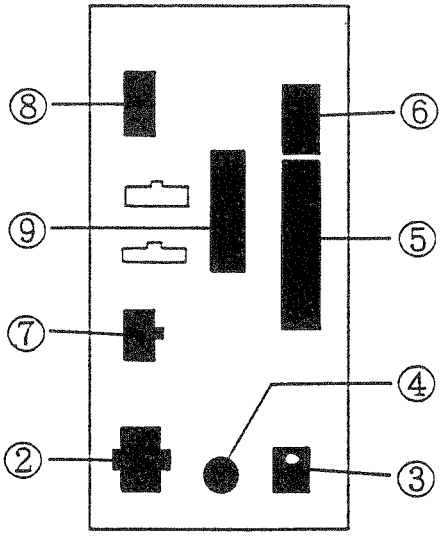
⑧ Connexion des contacteurs externes (entrée):
Raccordement des câbles de la genouillère, du contacteur manuel, du contacteur par pédale et du contacteur de positionnement de sécurité du dispositif MC.

⑨ Contacteur d'électrovalve (sortie):
Raccordement du câble de l'électrovalve et/ou de l'indicateur de phase (en option)

Descrición de la caja de mandos MC

[face arrière]

[lado trasero]



① LED para la red
Indica si el suministro de tensión está conectado o desconectado.
Est encendido cuando el suministro de tensión esté conectado.

② Enchufe hembra (entrada)
Para conectar el cable de la red para el suministro de tensión de la caja de mandos MC

③ Interruptor de la red
Interruptor de la red de la caja de mandos MC

④ Alojamiento del fusible
En él va incorporado un fusible 3 A.

⑤ Hembrilla de conexión para el panel de mandos (entrada y salida)
Conexión de los cables del panel de mandos

⑥ Conexión del sensor (entrada)
Para conectar los cables desde el sensor del control de rotación

⑦ Conexión del motor de paso a paso (salida)
Para conectar el cable al motor de paso a paso del dispositivo de alimentación de cinta/elástico

⑧ Conexión para los dispositivos de mandos (entrada)
Para conectar los cables para el interruptor de rodillera, el interruptor pulsador, el interruptor de pie y el interruptor posicionador de seguridad del dispositivo MC.

⑨ Interruptor de la válvula electromágnetica (salida)
Para conectar el cable de la válvula electromágnetica y/o del indicador de pasos (opcional)

Raccordement des conduites pneumatiques (MC301)

⚠ AVERTISSEMENT

⚠ Toujours couper l'électricité et le compresseur d'air. Il est alors possible à un technicien qualifié de raccorder les tuyaux d'air.

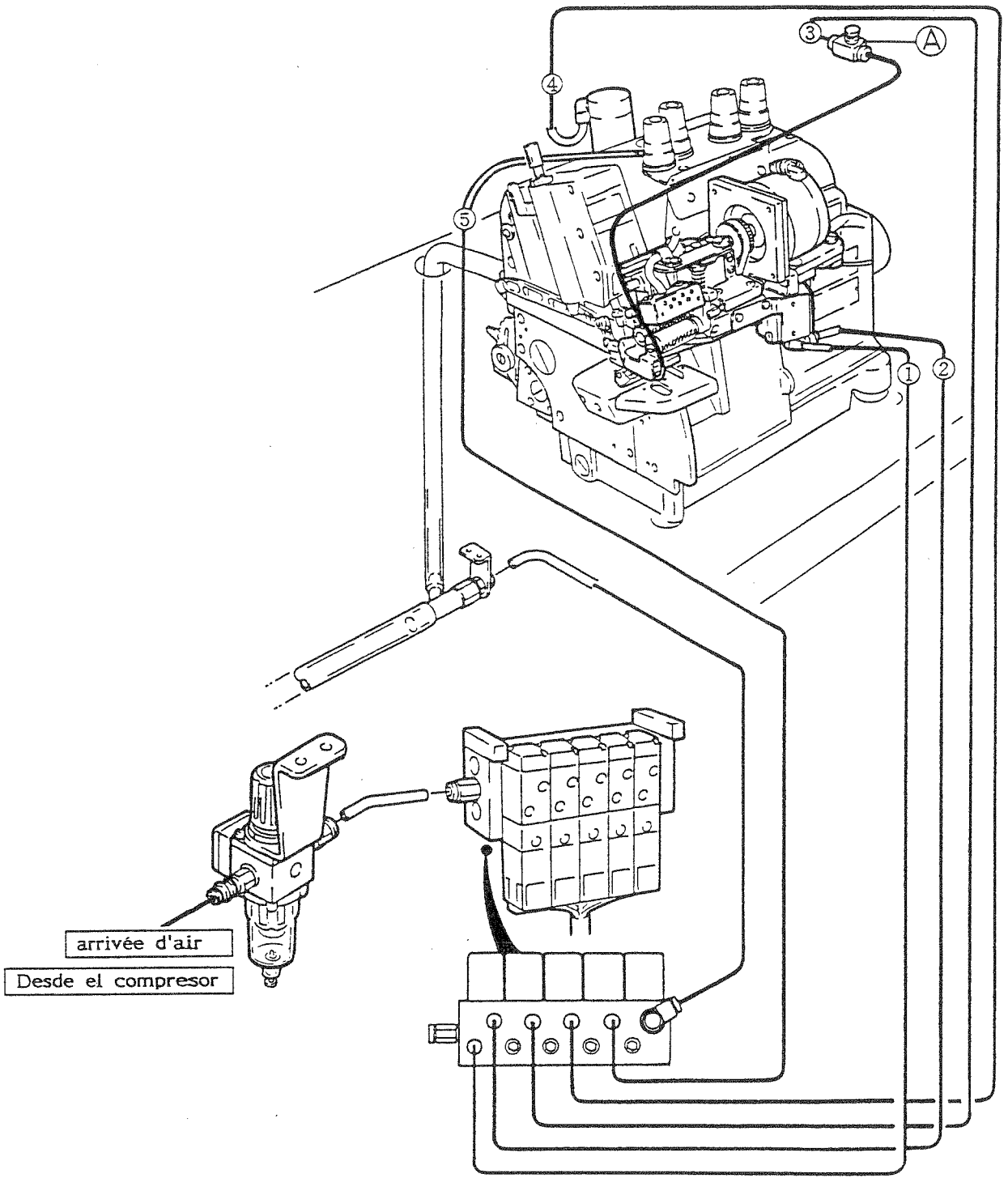
⚠ Raccorder les autres tuyaux avant de connecter l'ensemble au compresseur.

Conexión de los tubos neumáticos (MC301)

⚠ PRECAUCION

⚠ Desconecte siempre la corriente de la máquina y del compresor de aire. Sólo un técnico bien capacitado debe montar el dispositivo MC.

⚠ Conecte las otras líneas antes de conectar la fuente de aire (compresor de aire).



Remarque: A l'aide de deux rubans adhésifs, fixer la valve Ⓐ ainsi que les autres conduites d'air comprimé ensemble sur la face arrière droite de la machine, de façon à ce qu'elles ne gênent pas.

Nota: Asegure la válvula Ⓐ y los otros tubos neumáticos en la parte posterior de la máquina con dos cintas adhesivas, de forma que no estorben.

Raccordement des conduites pneumatiques (MC311)

⚠ AVERTISSEMENT

⚠ Toujours couper l'électricité et le compresseur d'air. Il est alors possible à un technicien qualifié de raccorder les tuyaux d'air.

⚠ Raccorder les autres tuyaux avant de connecter l'ensemble au compresseur.

Raccorder les tuyaux pneumatiques en consultant l'illustration.

Nota bene :
Couper le tuyau pneumatique ④ pour que le raccord Ⓑ est positionné sur le dessous de la table.
Faire dévier le tuyau d'air ④ vers la soupape d'étranglement Ⓒ en utilisant le raccord Ⓑ.

Conexión de los tubos neumáticos (MC311)

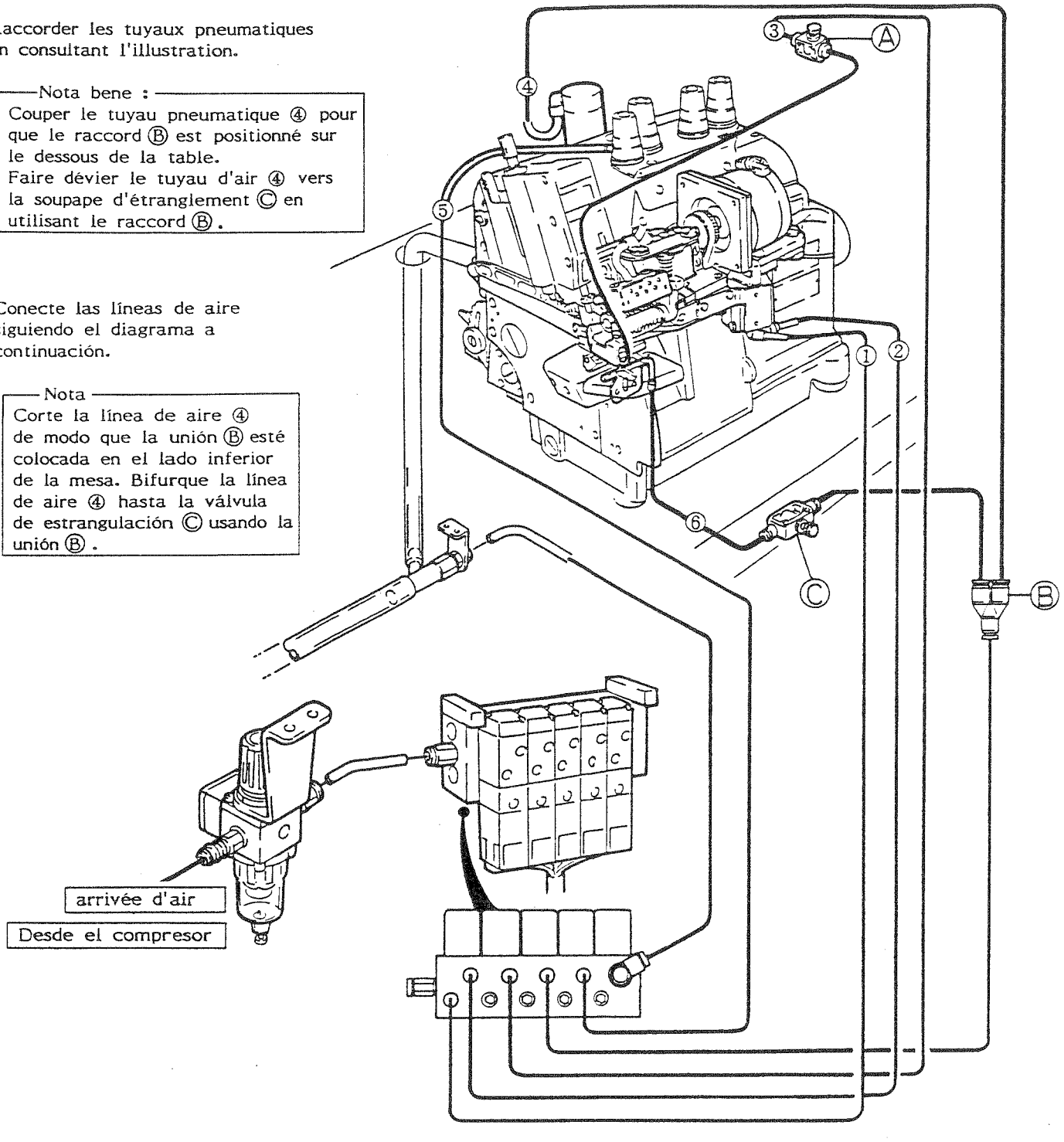
⚠ PRECAUCION

⚠ Desconecte siempre la corriente de la máquina y del compresor de aire. Sólo un técnico bien capacitado debe montar el dispositivo MC.

⚠ Conecte las otras líneas antes de conectar la fuente de aire (compresor de aire).

Conecte las líneas de aire siguiendo el diagrama a continuación.

Nota
Corte la línea de aire ④ de modo que la unión Ⓑ esté colocada en el lado inferior de la mesa. Bifurque la línea de aire ④ hasta la válvula de estrangulación Ⓒ usando la unión Ⓑ.



Remarque: A l'aide de deux rubans adhésifs, fixer la valve Ⓐ ainsi que les autres conduites d'air comprimé ensemble sur la face arrière droite de la machine, de façon à ce qu'elles ne gênent pas.

Nota: Asegure la válvula Ⓐ y los otros tubos neumáticos en la parte posterior de la máquina con dos cintas adhesivas, de forma que no estorben.

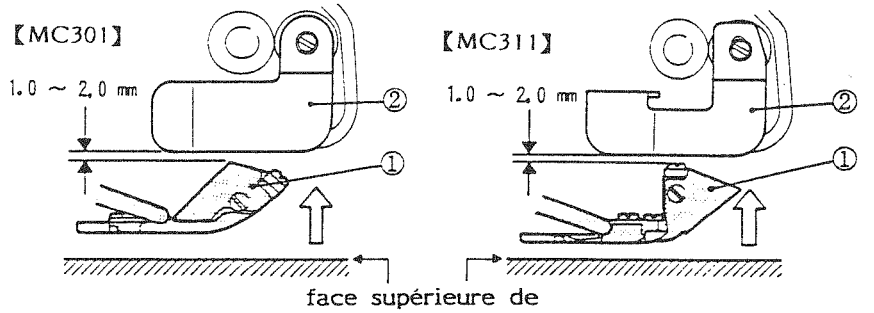
Réglage du dispositif MC

⚠ATTENTION

⚠ Toujours couper l'électricité avant qu'un technicien qualifié ne règle le dispositif. Faire attention de ne pas blesser les doigts en manipulant les lames.

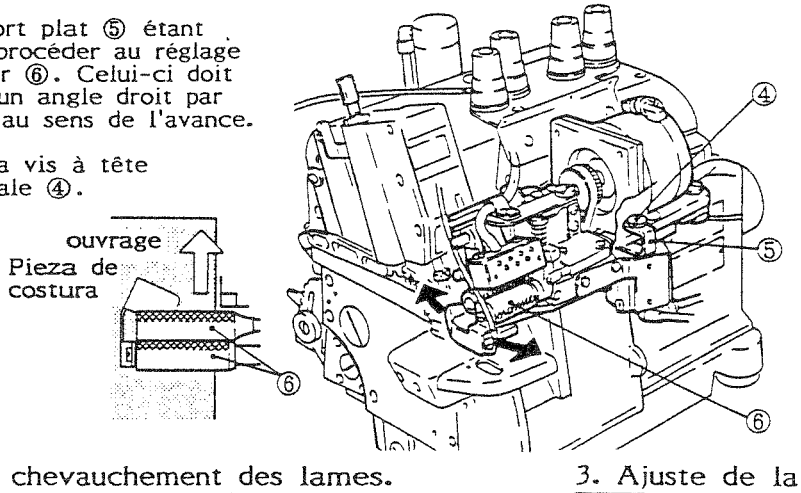
1. Réglage de la hauteur

Le pied presseur ① étant en position supérieure, régler la hauteur à l'aide de la vis ③. Laisser un espace de 1 à 2 mm environ entre le dispositif MC et la soufflante (protègedoigts) ②.



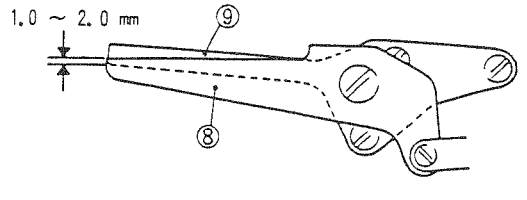
2. Réglage du sens du puller

1. Desserrer la vis à tête hexagonale ④.
2. Le ressort plat ⑤ étant freiné, procéder au réglage du puller ⑥. Celui-ci doit former un angle droit par rapport au sens de l'avance.
3. Serrer la vis à tête hexagonale ④.



3. Régler le chevauchement des lames.

Pour obtenir un chevauchement de 1.0 à 2.0 mm de la lame amovible ⑧ et de la lame stationnaire ⑨, tourner l'écrou ⑦ suivant la nécessité.
Pour diminuer le chevauchement, tourner l'écrou ⑦ vers Ⓐ. Pour augmenter le chevauchement, tourner l'écrou ⑦ vers Ⓑ.
(Les lames ci-dessus ont été réglées à l'usine.)



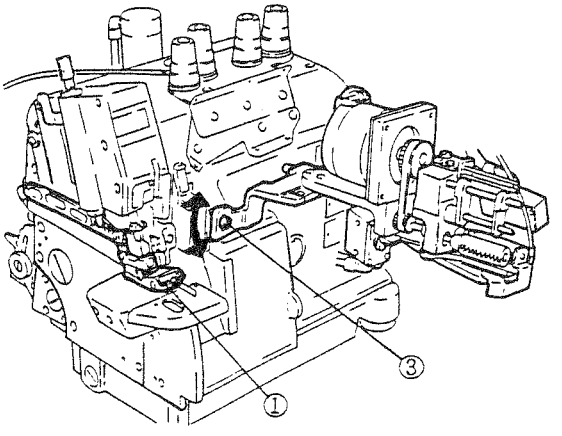
Ajuste del dispositivo MC

⚠AVISO

⚠ Desconecte primero la corriente eléctrica. Luego, sólo un técnico bien capacitado debe ajustar el dispositivo. Tenga cuidado de no lesionarse los dedos al manejar las cuchillas.

1. Ajuste de la altura

Efectúe el ajuste de la altura en el tornillo ③. El prensatelas ① deberá estar elevado. Entre el dispositivo MC y la tobera de soplado (salvadedos) ② deberá haber una distancia de 1.0 a 2.0 mm aprox.

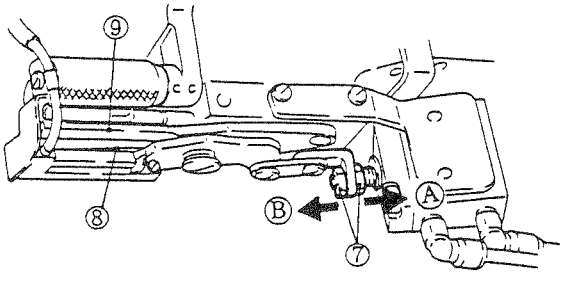


2. Ajuste del rodillo transportador

1. Afloje el tornillo hexagonal ④.
2. Para ajustar el rodillo ⑥, el muelle plano ⑤ deberá estar asegurado. El rodillo deberá formar un ángulo recto con respecto al sentido de avance.
3. Apriete el tornillo hexagonal ④.

3. Ajuste de la superposición de las cuchillas

Para obtener una superposición de 1.0 a 2.0 mm de la cuchilla móvil ⑧ y la cuchilla ⑨, gire la tuerca ⑦ según sea necesario. Para reducir la superposición, gire la tuerca ⑦ hacia Ⓐ. Para incrementar la superposición, gire la tuerca ⑦ hacia Ⓑ.
(Éstos son ajustes de fábrica.)



Mise en place de la bande élastique

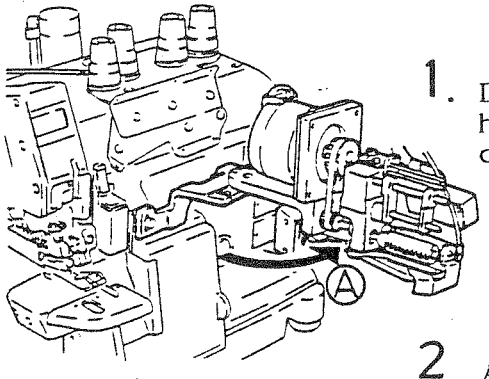
⚠AVERTISSEMENT

Couper l'électricité, débrancher la machine. C'est seulement alors qu'un opérateur qualifié doit positionner la bande élastique.

⚠ Couper le compresseur d'air, s'assurer que la pression est nulle (0), puis positionner la bande élastique.

⚠ Faire bien attention de ne pas blesser les doigts ni les mains en manipulant les lames.

1. Faire pivoter le dispositif MC sur le côté, dans le sens de la flèche Ⓐ.



2. Régler les guidages situés sur le pied presseur en mettant en place la bande élastique qui sera utilisée par la suite.

【MC301】

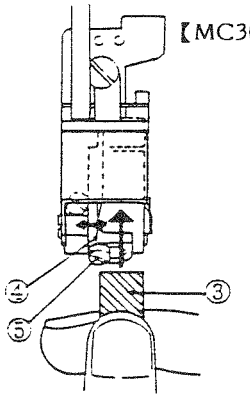
Régler le guide ④ pour que la bande élastique ③ défile sans accrocs. Puis serrer la vis ⑤.

【MC311】

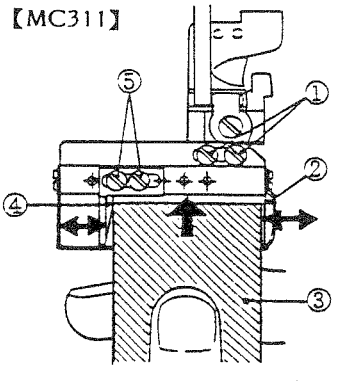
(1) Pour positionner l'extrémité droite de la bande élastique, desserrer les vis ①, soulever le guide ②.
Puis serrer les vis ①.

(2) Régler le guide ④ pour que la bande élastique ③ défile sans accrocs.
Puis serrer les vis ⑤.

【MC301】



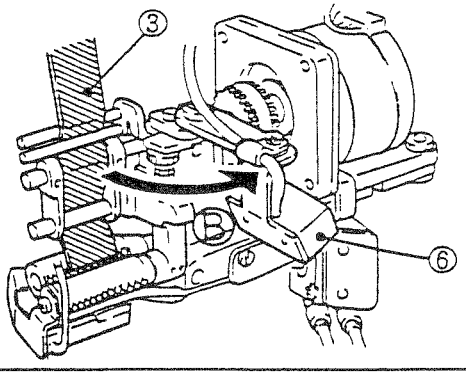
【MC311】



3. Remettre le dispositif MC en place.

4. Faire pivoter l'indicateur de phase ⑥ (en option) sur le côté, dans le sens de la flèche Ⓑ.

5. Positionner la bande élastique ③ comme présenté ci-contre.



Colocación de la cinta/elástico

⚠PRECAUCION

Desconecte la corriente eléctrica y luego desenchufe la máquina.
Sólo un técnico calificado debe colocar la cinta (elástico).

⚠ Apague el compresor de aire, verifique que la presión de aire esté en 0 y luego coloque la cinta (elástico).

⚠ Tenga cuidado de no lesionarse los dedos y/o las manos al manejar las cuchillas.

1. Desvíe el dipositivo MC hacia un lado en el sentido de la flecha Ⓐ.

2. Ajuste las guías del prensatelas a la cinta/elástico que se utilice.

【MC301】

Ajuste la guía ④ en el prensatelas para facilitar el paso de la cinta (elástico)③. Apriete el tornillo ⑤.

【MC311】

(1) Para posicionar el extremo derecho de la cinta (elástico), afloje los tornillos ① y desplace un poco la guía ②. Ahora apriete los tornillos ①.

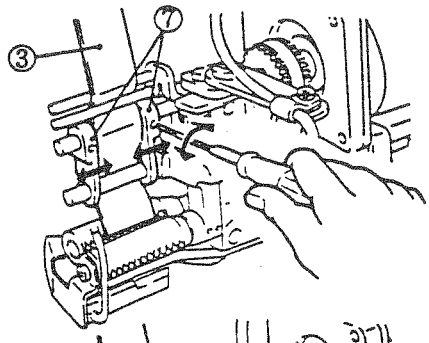
(2) Ajuste la guía ④ de modo que la cinta (elástico) ③ se mueva sin problemas.
Entonces apriete los tornillos ⑤.

3. Gire hacia dentro el dispositivo MC.

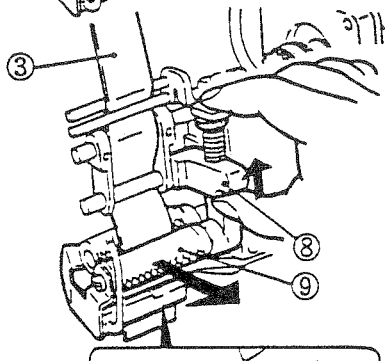
4. Gire el indicador de pasos ⑥ (opcional) hacia una lado en el sentido de la flecha Ⓑ.

5. Coloque la cinta/elástico ③ como se muestra en la figura.

6. Régler le guidage ⑦ de manière à ce que la bande élastique ③ puisse y passer sans difficulté.



7. Avec les doigts, pousser le levier ⑧ pour ouvrir le puller ⑨ et positionner ensuite la bande élastique ③ entre les rouleaux.

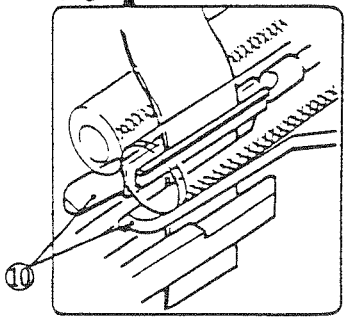


⚠ AVERTISSEMENT

⚠ Lors du positionnement de la bande élastique, veiller à ce que vos mains, doigts et/ou cheveux ne soient pas pris entre les rouleaux ⑨ et coupés par le dispositif de coupe ⑩.

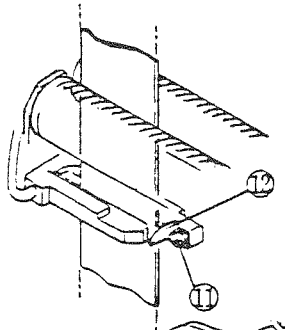
Remarque

La bande élastique doit former une ligne droite quand on regarde la machine en face.



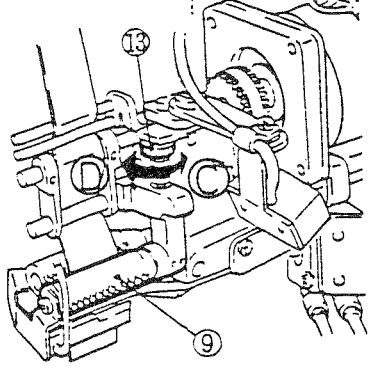
8. Desserrer la vis ⑪. Régler le guidage ⑫ en fonction de la largeur de surjet réglée aux opérations 2 - (2).

9. Serrer la vis ⑪.

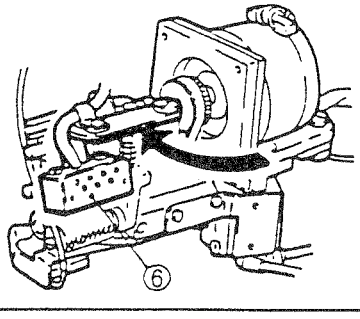


10. Régler une pression de puller ⑨ telle que la bande élastique soit correctement entraînée. Pour cela, tourner l'écrou ⑬ dans le sens des aiguilles d'une montre ou en sens inverse, selon l'ajustage requis.

- pour réduire la pression: tourner l'écrou ⑬ dans le sens Ⓒ.
- pour augmenter la pression: tourner l'écrou ⑬ dans le sens Ⓓ.



11. Remettre l'indicateur de phase ⑥ en place.



6. Ajuste la guía ⑦ de forma que la cinta/elástico ③ se pueda introducir en ella sin problema alguno.

7. Presione la palanca ⑧ hacia arriba para abrir el rodillo ⑨. Seguidamente, coloque la cinta/elástico ③ entre los rodillos.

⚠ PRECAUCION

⚠ Al colocar la cinta/elástico, cuide de no meter las manos o el pelo entre los rodillos ⑨ para evitar lesiones por el dispositivo cortador ⑩.

Nota

Visto desde el lado anterior de la máquina, la cinta/elástico deberá formar una línea recta.

8. Afloje el tornillo ⑪. Ajuste la guía ⑫ de acuerdo con la anchura de sobrehilado ajustada en el proceso 2 - (2).

9. Apriete el tornillo ⑪.

10. Ajuste la presión del rodillo ⑨ de forma que la cinta/elástico se pueda introducir en él sin problema alguno. Para ello gire la tuerca ⑬ a izquierda o a derecha.

- Para disminuir la presión, gire la tuerca ⑬ en la dirección Ⓒ.
- Para aumentar la presión, gire la tuerca ⑬ en la dirección Ⓓ.

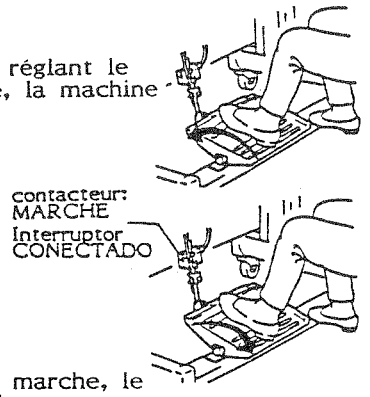
11. Vuelva a colocar el indicador de pasos ⑥.

Fonctions de la pédale/des contacteurs externes

Pédale

⚠ AVERTISSEMENT

⚠ Lorsqu'on appuie sur la pédale en réglant le dispositif sur le panneau de commande, la machine sera activée. Faire attention.



En exerçant sur la pédale une pression du bout du pied

la machine se met en marche.

En actionnant la pédale du talon

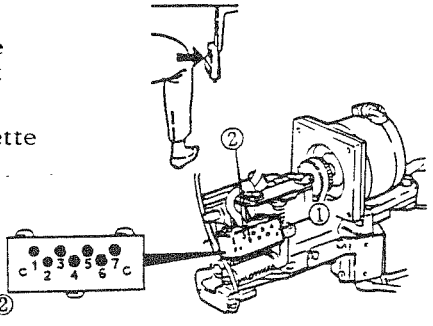
Avant que la machine ne se mette en marche, le pied presseur se soulève, puis le positionnement de la bande élastique par le dispositif MC commence. En cas d'actionnement de la pédale par le talon en cousant ou avant activation du détendeur de fil (SC), le pied presseur est soulevé. Lorsque le panneau de commande est en train d'être réglé, la bande élastique n'est pas positionnée.

Genouillère

En mode manuel (MANUAL), le passage de la machine à la phase suivante se fait par actionnement de la genouillère.

En mode automatique (AUTO), cette possibilité de passage à la phase suivante par actionnement de la genouillère n'existe plus.

Si la machine est dotée de l'indicateur de phase proposé en option ①, les témoins lumineux ② vous permettent de vérifier la commutation effective des phases.

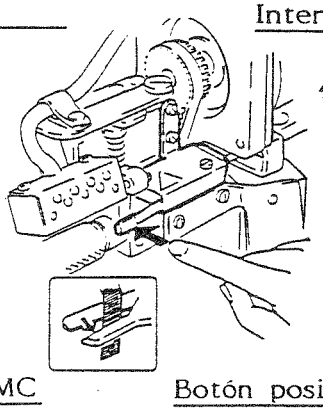


Contacteur manuel

⚠ ATTENTION

⚠ Pour éviter des accidents, ne pas mettre les doigts ni les mains près des lames lorsqu'elles fonctionnent.

Pour l'activation du dispositif de coupe. Vous pouvez à tout moment couper le ruban/ la bande élastique pendant la couture, par ex. si une erreur a été commise.

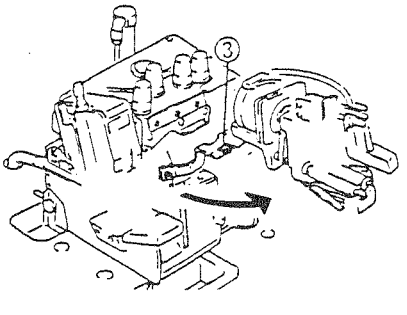


Touche de positionnement du dispositif MC

⚠ AVERTISSEMENT

⚠ Lorsque la pédale de la machine est actionnée, la machine se met en marche même si la touche de positionnement est enclenchée.

La touche de positionnement ③ est enclenchée lorsque le dispositif MC est poussé de côté. Il est alors seulement possible d'utiliser la machine, d'activer le coupe-chaînette (dispositif KS) ainsi que le pied presseur.



Funciones del pedal/interruptores externos

Pedal

⚠ PRECAUCION

⚠ Si pisa el pedal cuando ajusta el dispositivo en el tablero de control, la máquina se accionará. Tenga cuidado.

Pisando el pedal con la punta del pie,

arranca la máquina.

Pisando el pedal con el tacón,

Antes de poner la máquina en marcha, el prensatelas se eleva y entonces el dispositivo MC comienza a colocar la cinta de elástico.
Si se pisa el pedal durante la costura o hasta que se activa el dispositivo SC, se alza el prensatelas. Mientras que se esté ajustando el tablero de control, la cinta no se coloca.

Interruptor de rodillera

En el modo operacional MANUAL, la máquina, mediante el interruptor de rodillera, conmuta de un paso a otro.

En el modo operacional AUTOMATICO, no se puede conmutar de un paso a otro al accionar el interruptor de rodillera.

Si la máquina va equipada con un indicador de pasos ① (opcional), éste visualizará, a través de las lámparas de control, cuando se conmuten las cantidades a alimentar.

Interruptor-pulsador

⚠ AVISO

⚠ Para evitar accidentes, no acerque los dedos ni las manos a la cuchillas cuando éstas estén funcionando.

Para manejar el dispositivo de corte Durante la costura en el modo AUTO/ MANUAL o en el caso de fallos de costura, la cinta/elástico se puede cortar en todo momento.

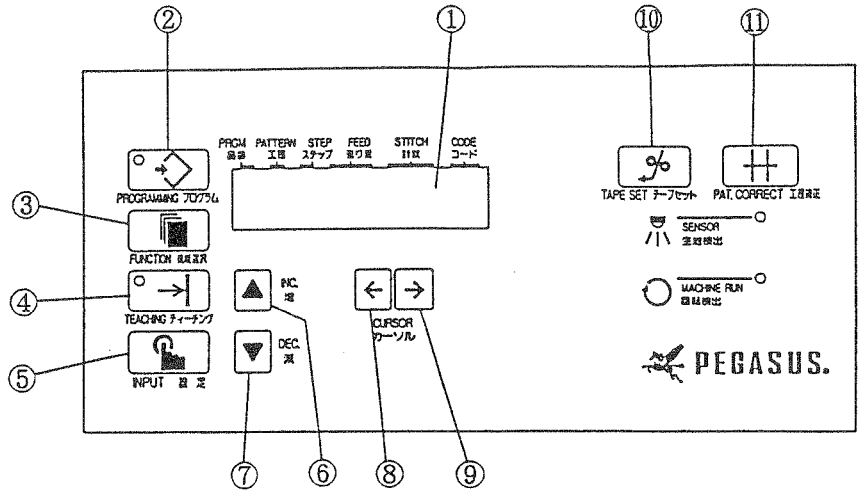
Botón posicionador del dispositivo MC

⚠ PRECAUCION

⚠ La máquina también arranca con el botón posicionador conectado, cuando se accione el pedal de la máquina.

Cuando el dispositivo MC esté girado hacia un lado, el botón posicionador ③ estará conectado. En tal caso, sólo la máquina, el cortacadeneta (dispositivo KS) y la elevación del prensatelas se pueden poner en servicio.

Description du panneau de commande



① Écran à affichage sur cristaux liquides: indique des informations diverses.
* La langue n'est pas programmée en usine. Sélectionnez Japonais ou Anglais lors de la première mise en service. (voir page 70)

② Touche de programmation:
Appel de l'affichage du mode de couture pour la programmation de diverses opérations, phases et quantités de chargement ainsi que différents nombres de points et codes.

③ Touche de fonction:
Appel du mode de couture, de quantité de positionnement de bande élastique, de comptage et de sélection de l'affichage de sortie. En outre, entrée des sections de couture qui devront être cousues de façon continue par la machine.

④ Touche d'apprentissage (TEACHING):
Programmation des nombres de points en service d'apprentissage: il y a déroulement d'un processus de couture permettant la programmation des nombres de points après lesquels il doit y avoir commutation entre deux phases différentes. Les données de couture telles que la succession des opérations, la phase et la quantité de chargement doivent être entrées au préalable (le "Teaching" est possible en mode de couture automatique).

⑤ Touche d'entrée (INPUT):
Entrée du nombre de points obtenu en mode d'apprentissage.

⑥ Touche INC.:
Augmentation d'une valeur d'affichage
Sélection de lettres en mode mémo

⑦ Touche DEC.:
Diminution d'une valeur d'affichage
Sélection de lettres en mode mémo

⑧ Touche curseur (←):
Déplacement du curseur vers la gauche sur l'affichage

⑨ Touche curseur (→):
Déplacement du curseur vers la droite sur l'affichage

⑩ Touche bande:
Chargement manuel de bande/ruban élastique

⑪ Touche de correction de section de couture:
Retour à la section de couture précédente

Descripción del panel de mandos

① Display LCD (cristal líquido)
En él se visualizan diversas informaciones.
* En fábrica no se realiza un preajuste del idioma. Elija el inglés o el japonés cuando conecte el dispositivo por primera vez (v. la pág. 70).

② Botón programador
Para activar la visualización del modo de costura, en el cual se pueden programar ciclos de trabajo, pasos, cantidades a alimentar, número de puntadas y códigos.

③ Botón de funciones
Para activar el modo de costura, el modo para determinar a qué distancia deberá coserse la cinta/elástico, el modo del contador y el modo del contador de piezas (conectado/desconectado). Además, se puede introducir el tramo de costura que la máquina deberá coser en continuo.

④ Botón de APRENDIZAJE (TEACHING)
Para programar el número de puntadas en el modo de aprendizaje: Se ejecuta un proceso de costura para así programar el número de puntadas, después de las cuales deberá conmutarse de un paso a otro. Antes habrá que introducir datos de costura tales como ciclo de trabajo, paso y cantidad a alimentar. ("Teaching" es posible en el modo de costura automática).

⑤ Botón de introducción (INPUT)
Para introducir el número de puntadas obtenido en el modo de aprendizaje.

⑥ Botón INC.
Para aumentar un número visualizado
Para seleccionar signos alfanuméricos en el modo memo

⑦ Botón DEC.
Para disminuir un número visualizado
Para seleccionar signos alfanuméricos en el modo memo

⑧ Botón cursor (←)
Para dezplazar el cursor del visualizador hacia la izquierda

⑨ Botón cursor (→)
Para dezplazar el cursor del visualizador hacia la derecha

⑩ Botón para la cinta (TAPE SET)
Para alimentar manualmente cinta/elástico

⑪ Botón para corrección del tramo de costura (PAT. CORRECT)
Para retornar al tramo de costura anterior

Mode de sélection des fonctions

À chaque pression de la touche de fonction , l'affichage change dans un ordre précis, ce qui permet de passer d'une fonction à une autre et de régler les compteurs.

【Remarque】
La langue n'est pas programmée en usine. Lors de la première mise en service du MC, activer l'écran ⑥ et sélectionner Japonais ou Anglais.
【Remarque】
En mode de service, les textes ① "Sewing Check Plain" ou "Sewing Check Soft Chain" à ③ "Tape Ins. Amnt" sont affichés l'un après l'autre sur l'écran.

Sélection d'un mode de couture
Débrayage du puller d'entraînement de ruban/bande élastique
【Sélectionner les modes "couture simple" ou "chaînette flottante" à l'aide des touches INC. ▲ ou DEC. ▼ 】

①
Sewing Check Plain
ou o
Sewing Check Soft Chain
⇩

Sélection de l'affichage (ON) ou non (OFF) du nombre de pièces finies.
Remise à "0000" du compteur en pressant simultanément les touches INC. ▲ et DEC. ▼ .
【Activer l'affichage du nombre de pièces finies à l'aide de la touche INC. (ON) ▲ ou le désactiver avec la touche DEC. (OFF) ▼ .】

②
Piece Count 0000 ON
ou o
Piece Count OFF
⇩

Entrée de la quantité de positionnement de ruban/bande élastique.
Valeur préréglée: 450
Possibilité d'entrée de valeurs comprises entre 0 et 999.
【Augmenter ou diminuer la valeur en pressant les touches INC. ▲ ou DEC. ▼ 】

③
Tape Ins. Amnt 0450
⇩

Valeur préréglée: 30
【Il est inutile de modifier "Base Length"】

④
Base Length 0030
⇩

Modification d'un programme de couture
【Sélectionner "Mech. Level" (mécanicien) ou "Mech. & Oper." (mécanicien et opérateur) à l'aide des touches INC: ▲ et DEC. ▼)】

⑤
Item No. Change Mech. Level
ou o
Item No. Change Mech. & Oper.
⇩

Sélection de la langue de l'affichage
【La langue n'est pas programmée en usine. Sélectionnez Japonais ou Anglais lors de la première mise en service à l'aide des touches INC. ▲ et DEC. ▼ 】

⑥
Japanese ニホンゴ ヒョウジ
ou o
English エイゴ ヒョウジ
⇩

Modo de selección de la función

Cada vez que se pulse el botón de función se modifica la visualización por un orden determinado, de forma que se pueda conectar entre las funciones y se puedan ajustar los contadores.

【Nota】
En fábrica no se realiza un preajuste del idioma. En el caso de la primera puesta en marcha del MC, solicite primero el display ⑥ y elija el inglés o el japonés.
【Nota】
En el modo de servicio, las visualizaciones ① "Sewing Check Plain" o "Sewing Check Soft Chain" hasta ③ "Tape Ins. Amnt" aparecerán por orden en el display.

Para elegir un modo de costura desconecte el rodillo de la cinta/elástico
【Seleccione el modo "costura sencilla" o "formación del cabo de cadeneta" con los botones INC. ▲ o DEC. ▼ .】

Para ajustar si deberá visualizarse (ON) o no (OFF) el número de piezas terminado. Para retornar el contador a "0000", pulse los botones INC. ▲ o DEC. ▼ simultáneamente.
【Seleccione con los botones INC. (ON) ▲ o DEC. (OFF) ▼ la visualización del número de piezas terminado.】

Para introducir la cantidad de cinta/elástico a ser alimentada.
El valor preajustado es 450.
Se pueden introducir valores del 0 al 999.
【Para disminuir o aumentar el valor, pulse los botones INC. ▲ o DEC. ▼ .】

El valor preajustado es 30.
【"Base Length" no es necesario modificarlo.】

Modificación de un programa de costura
【Elija con los botones INC. ▲ o DEC. ▼ "Mech. Level" (formación como mecánico) o bien "Mech. & Oper. (mecánico y operaria/o).】

Selección del idioma a ser visualizado
【En fábrica no se realiza un preajuste del idioma. Ajuste el inglés o el japonés con los botones INC. ▲ o DEC. ▼ cuando conecte el dispositivo por primera vez .】

⑦

Counter 00
0002

Entrée du nombre de points avant arrêt du puller de chargement de ruban/bande élastique en début de couture.
Valeur préréglée: 2 points.
Possibilité d'entrée d'un nombre compris entre 0 et 9 points.
[Augmenter ou diminuer la valeur en pressant les touches INC. ▲ ou DEC. ▼]

Ajuste del número de puntadas con las que el rodillo de alimentacion de la cinta/elástico deberá pararse al comienzo de la costura.
El valor preajustado es de 2 puntadas.
Se pueden introducir de 0 a 9 puntadas.
[Para disminuir o aumentar el valor, pulse los botones INC. ▲ o DEC. ▼ .]

⑧

Counter 01
0002

Entrée du nombre de points pour le dispositif de bordage 1 avant inversement du sens de la marche du puller de chargement de ruban/bande élastique en début de couture.
Valeur préréglée: 2 points.
Possibilité d'entrée d'un nombre compris entre 0 et 50 points.
[Augmenter ou diminuer la valeur en pressant les touches INC. ▲ ou DEC. ▼]

Introducción del número de puntadas para el ribeteador 1 con el que el rodillo de alimentacion deberá cambiar su dirección al comienzo de la costura.
El valor preajustado es de 2 puntadas.
Se pueden introducir de 0 a 50 puntadas.
[Para disminuir o aumentar el valor, pulse los botones INC. ▲ o DEC. ▼ .]

⑨

Counter 02
0020

Entrée du nombre de points entre le début de couture et l'aspiration de la chaînette flottante.
Valeur préréglée: 20 points.
Possibilité d'entrée d'un nombre compris entre 0 et 1820.
[Augmenter ou diminuer la valeur en pressant les touches INC. ▲ ou DEC. ▼]

Introducción del número de puntadas desde el comienzo de la costura hasta la aspiración del cabo de cadeneta.
El valor preajustado es de 20 puntadas.
Se pueden introducir de 0 a 1820 puntadas.
[Para disminuir o aumentar el valor, pulse los botones INC. ▲ o DEC. ▼ .]

⑩

Counter 03
0030

Entrée du nombre de points entre la coupe du ruban/de la bande élastique et l'aspiration de la chaînette flottante.
Valeur préréglée: 30 points.
Possibilité d'entrée d'un nombre compris entre 0 et 150.
[Augmenter ou diminuer la valeur en pressant les touches INC. ▲ ou DEC. ▼]

Introducción del número de puntadas desde el corte de la cinta/elástico hasta la aspiración del cabo de cadeneta.
El valor preajustado es de 30 puntadas.
Se pueden introducir de 0 a 150 puntadas.
[Para disminuir o aumentar el valor, pulse los botones INC. ▲ o DEC. ▼ .]

⑪

Counter 04
0030

Entrée du nombre de points pour la durée pendant laquelle il n'y a pas chargement de ruban/bande élastique et pendant laquelle le détendeur de fil fonctionne après la coupe du ruban/de la bande élastique.
Valeur préréglée: 30 points.
Possibilité d'entrée d'un nombre compris entre 0 et 150.
[Augmenter ou diminuer la valeur en pressant les touches INC. ▲ ou DEC. ▼]

Introducción del número de puntadas para el tiempo durante el cual no es alimentada la cinta/elástico y el relajamiento del hilo está activado después del corte de la cinta/elástico.
El valor preajustado es de 30 puntadas.
Se pueden introducir de 0 a 150 puntadas.
[Para disminuir o aumentar el valor, pulse los botones INC. ▲ o DEC. ▼ .]

⑫

Insertion Speed
0008

Entrée de la vitesse d'insertion du ruban/de la bande élastique en début de couture. L'augmentation de cette valeur diminue la vitesse d'insertion;
La diminution de cette valeur augmente la vitesse d'insertion.
Valeur préréglée: 8
Valeurs possibles comprises entre 3 et 25.
[Diminuer ou augmenter la valeur en pressant les touches INC. ▲ ou DEC. ▼]

Introducción de la velocidad de alimentación de la cinta/elástico.
Al aumentar el valor se disminuye la velocidad de alimentación, y viceversa.
El valor preajustado es 8.
Se pueden introducir cifras entre 3 y 25.
[Para disminuir o aumentar el valor, pulse los botones INC. ▲ o DEC. ▼ .]

⑬

Auto-Ins. Mode
Disable

ou o

Auto-Ins. Mode
Enable

L'insertion du ruban ou de la bande élastique peut s'effectuer de deux façons: manuellement ou automatiquement.
En mode MANUAL, le ruban/la bande élastique est insérée par pression de la pédale avec le talon. En mode AUTO, le ruban/la bande élastique est insérée automatiquement après chaque couture.
Cette fonction vous permet de choisir si vous voulez utiliser le mode AUTO.
[Sélectionner "Auto-Ins. Mode Enable" ou "Auto-Ins. Mode Disable" à l'aide des touches INC. ▲ et DEC. ▼]

Hay dos formas de alimentar la cinta o el elástico. En el modo operacional MANUAL, la cinta/elástico se alimenta pisando el pedal con el tacón. En el modo operacional AUTO, la cinta/elástico es alimentada automáticamente después de terminado cada proceso de costura.
Con esta función podrá elegir si desea utilizar el modo operacional AUTO.
[Seleccione "Auto-Ins. Mode Enable" o "Auto-Ins. Mode Disable" con los botones INC. ▲ o DEC. ▼ .]

Entrée et modification de données de couture

⚠AVERTISSEMENT

⚠L'alimentation électrique étant branchée lors de l'entrée des données, la machine risque de démarrer par accident.
Pour éviter les accidents, un technicien qualifié doit accomplir cette opération avec grand soin.

1. Réglages à l'usine

Les données suivantes sont entrées à l'usine.
En l'absence de modification de ces dernières, la machine effectuera les travaux de couture en fonction de ces mêmes données.

Données de couture entrées à l'usine		Données pouvant être entrées
Mode	: Auto	Auto - Manuel
Programme (article)	: A	26 articles de A à Z (mémoires)
Section de couture	: 1	5 sections de couture de 1 à 5
Phase	: 1	7 phases de 1 à 7
Nombre de points	: 0 pour toutes les phases	de 0 à 999 points
Quantité de chargement	: 0 pour toutes les phases	de 0 à 180
Quantité de positionnement (quantité de chargement de bande élastique)	: 450	de 0 à 999
Nombre de points avant inversion du sens du puller de chargement de bande élastique en début de couture	: 2 points	de 0 à 50 points
Nombre de points avant arrêt du puller de chargement de bande élastique en début de couture	: 2 points	de 0 à 9 points

2. Entrée de données de couture

[1] Avant l'entrée

Si la machine avec dispositif de chargement de bande élastique MC301•311 est mise en service pour la première fois ou remise en service après une période de non-utilisation relativement importante,

Remarque
s'assurer tout d'abord que les conduites électriques et pneumatiques sont correctement branchées. Puis, mettre la machine en marche.

Programmer le controller du MC selon les instructions suivantes.

(1) [Rechargement du controller]
Lors de la première utilisation du controller ou après une période de non-utilisation de plus de trois mois, rechargez l'accumulateur du controller en laissant la machine allumée pendant au moins 2 heures.

(2) [Initialisation du dispositif MC]

Le controller du dispositif MC doit être initialisé lors de la première mise en service du dispositif.

Remarque
Il est inutile de répéter chaque jour le processus d'initialisation du controller MC.

Manera de fijar y cambiar los datos de costura

⚠PRECAUCION

⚠Puesto que hay corriente hacia la máquina mientras que el dispositivo se programa con datos, la máquina podría arrancarse en forma inesperada. Para evitar accidentes, sólo un técnico bien capacitado debe realizar este procedimiento con mucho cuidado.

1. Ajustes de fábrica

Los datos expuestos en la tabla vienen prefijados de fábrica.
Si estos datos no se modifican, la máquina coserá conforme a los valores mostrados a continuación:

Ajustes de fábrica		Valores que se pueden introducir
Modo operacional	: Auto	Auto - Manual
Programa (Producto)	: A	26 productos de A-Z (memoria)
Tramo de costura	: 1	5 tramos de costura de 1 a 5
Paso	: 1	7 tramos de costura de 1 a 7
Número de puntadas	: 0 en todos los pasos	0 a 999 puntadas
Cantidad a alimentar	: 0 en todos los pasos	0 a 180
Cantidad a colocar (cantidad a alimentar de elástico)	: 450	0 a 999
Número de puntadas con las que el rodillo alimentador de elástico gira en el otro sentido al comiezo de la costura	: 2 puntadas	0 a 50 puntadas
Número de puntadas con las que el rodillo alimentador de elástico se para al comiezo de la costura	: 2 puntadas	0 a 9 puntadas

2. Introducción de los datos de costura

[1] Antes de la introducción

Cuando la máquina se haya puesto en marcha por primera vez con el dispositivo alimentador de elásticos MC301•311 o haya estado parada por un tiempo relativamente largo,

Nota
compruebe sin falta si los tubos neumáticos y los cables eléctricos están conectados correctamente.

Programe el control del MC como se indica a continuación.

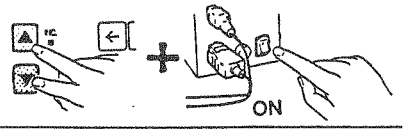
(1) [Recarga del mando]
Cuando el mando se ponga en marcha por primer vez o no se haya usado más de 3 meses, habrá que recargar su batería. Para ello, deje conectado el mando 2 horas por lo menos.

(2) [Inicialización del dispositivo MC]

El control del dispositivo MC deberá inicializarse a la primera puesta en marcha.

Nota
No es necesario reinicializar el control del MC diariamente.

Enclencher le controller en pressant les touches INC. et DEC. ▲ · ▼ en même temps.



Conecte el control y pulse al mismo tiempo los botones INC. y DEC. ▲ · ▼ .

Effacement de toutes les données
Affichage: Clear All Data

Clear All Data

Borrar todos los datos
La visualización reza:
Clear All Data

Il y a alors effacement de toutes les données et données mémo de couture et retour du controller à son état initial (voir données de couture entrées à l'usine).

Ahora son borrados todos los datos de costura y de memo, retornando el control a su posición de partida (véanse los ajustes de fábrica).

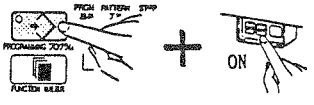
(3) [Modification de programmes de couture]

Modification de données de couture déjà programmées.

(3) [Modificación de programas de costura]

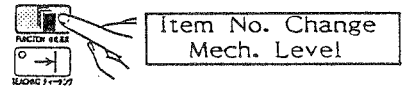
Modificación de los datos ya programados

1 Mettre la machine en marche tout en pressant la touche de programmation [ ] .



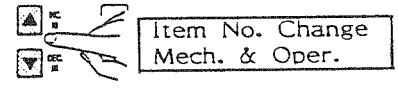
1 Conecte la máquina y pulse al mismo tiempo el botón programador [ ] .

2 Presser plusieurs fois la touche de fonction [ ] pour appeler l'affichage Item No. Change Mech. Level .



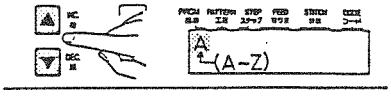
2 Pulse repetidamente el botón de funciones [ ] para activar la visualización Item No. Change Mech. Level .

3 Presser la touche INC. ou DEC. ▲ · ▼ pour appeler Item No. Change Mech. & Oper. puis, presser de nouveau la touche de programmation [ ] .



3 Pulse los botones INC. y DEC. ▲ · ▼ para activar la visualización Item No. Change Mech. & Oper. .
Seguidamente, vuelva a pulsar el botón programador [ ] .

Il est maintenant possible de sélectionner l'un des 26 articles de A à Z pour le programmer. Pour effectuer cette sélection, presser la touche INC. ou DEC. ▲ · ▼ .



Para poder programar, se puede elegir uno cualquiera de los 26 productos. Seleccione con los botones INC. y DEC. ▲ · ▼ .

(4) [Sélection de la fonction "Insertion du ruban/de la bande élastique"]

L'insertion peut s'effectuer de deux façons: manuellement ou automatiquement.

1) MANUELLEMENT: Le ruban/la bande élastique est inseree par pression de la pédale avec le talon.

(4) [Selección de la función "alimentación de la cinta/elástico"]

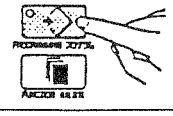
Existen dos modos operacionales: manual y automático.

1) MANUAL: La cinta/elástico se alimenta pisando el pedal con el tacón.

1 Presser plusieurs fois la touche de fonction [ ] , jusqu'à ce que Auto-Ins. Mode Disable apparaisse sur l'écran.
* Sélectionner "Auto-Ins. Mode Enable" ou "Auto-Ins. Mode Disable" à l'aide des touches INC. ▲ et DEC. ▼ .

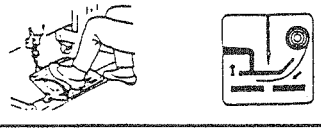
1 Pulse varias veces la tecla de función [ ] hasta que aparezca la visualización Auto-Ins. Mode Disable en el display.
* Seleccione "Auto-Ins. Mode Enable" o "Auto-Ins. Mode Disable" con los botones INC. ▲ o DEC. ▼ .

2 Presser une fois la touche de programmation [ ] .



2 Pulse una vez el botón de programación [ ] .

3 Appuyer sur la pédale avec le talon. Le pied presseur est relevé et le ruban/la bande élastique est insérée.



3 Pise el pedal con el tacón. El prensatelas se eleva y la cinta/elástico es alimentada.

2) AUTOMATIQUEMENT: Après chaque couture, le ruban/la bande élastique est insérée automatiquement.

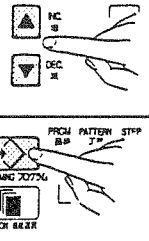
* L'insertion peut s'effectuer de deux façons différentes (A, B).

1 Presser plusieurs fois la touche de fonction [ ], jusqu'à ce que [Auto-Ins. Mode Enable] apparaisse sur l'écran.
* Sélectionner "Auto-Ins. Mode Enable" ou "Auto-Ins. Mode Disable" à l'aide des touches INC. [▲] et DEC. [▼] .

2 Presser à nouveau la touche de fonction [ ] afin de faire apparaître [Auto-Ins. Type A TYPE] sur l'écran.

3 Sélectionner le mode d'insertion voulu à l'aide des touches INC. [▲] et DEC. [▼] .

4 Presser la touche de programmation [ ] .



Le dispositif commence l'insertion du ruban/de la bande élastique à l'arrêt de la machine après chaque couture. Le pied presseur est abaissé lors de l'insertion du ruban/de la bande élastique.

..Mode A Tipo A..

[Auto-Ins. Type A TYPE]

Le dispositif commence l'insertion du ruban/de la bande élastique à l'arrêt de la machine après chaque couture. Le pied presseur reste relevé après l'insertion du ruban/de la bande élastique. Abaisser le pied presseur en appuyant une fois sur la pédale avec le talon.

..Mode B Tipo B..

[Auto-Ins. Type B TYPE]

2) AUTOMATICO: La cinta/elástico es alimentada automáticamente después de cada proceso de costura.

* Existen dos formas distintas (A, B) de alimentar la cinta.

1 Pulse varias veces la tecla de función [ ] hasta que aparezca la visualización [Auto-Ins. Mode Enable] en el display.
* Seleccione "Auto-Ins. Mode Enable" o "Auto-Ins. Mode Disable" con los botones INC. [▲] o DEC. [▼] .

2 Vuelva a pulsar la tecla de función [ ] para hacer que [Auto-Ins. Type A Type] aparezca en el display.

3 Seleccione la forma de alimentación deseada con los botones INC. [▲] o DEC. [▼] .

4 Pulse la tecla de programación [ ] .

El dispositivo comienza a alimentar la cinta/elástico al pararse la máquina después de haber terminado un proceso de costura.
El prensatelas desciende tan pronto como la cinta/elástico haya sido alimentada.

El dispositivo comienza a alimentar la cinta/elástico al pararse la máquina después de haber terminado un proceso de costura.
El prensatelas permanece elevado después de haber sido alimentada la cinta/elástico.
Descienda el prensatelas pisando una vez el pedal con el tacón.

⚠ AVERTISSEMENT

* Pour le mode B, appuyer une fois sur la pédale avec le talon pour abaisser le pied presseur. Si vous appuyez sur la pédale avec la pointe du pied, le pied presseur peut aussi être abaissé, mais cela peut entraîner des blocages en cours de couture.
* Après avoir inséré la bande élastique, les seules données réglables en utilisant la touche de PROGRAMMATION sont l'alimentation (le fronçage). Pour modifier d'autres données, il faut d'abord retirer le ruban / la bande élastique en actionnant le coupe-ruban par pression de la touche.
* Pour relever le pied presseur, appuyez sur la pédale avec le talon. Pour abaisser le pied presseur, placez la pédale en position initiale.
* En cas de mauvaise insertion du ruban/de la bande élastique, celui-ci/celle-ci devrait être coupé (e) par pression de la touche correspondant au dispositif de coupe. Ensuite, réinsérer le ruban/la bande élastique manuellement en appuyant avec le talon sur la pédale.
* L'insertion automatique ne peut pas être effectuée dans les cas suivants:
  ① La machine est débranchée.
  ② La touche de remise en place du ruban/de la bande élastique a été enfoncée pour corriger une erreur d'insertion ou pour modifier les réglages concernant les modes, le comptage des points, les compteurs ou timers.

⚠ PRECAUCION

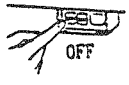
* Para la forma B, pulse el pedal con el tacón un sola vez para hacer descender el prensatelas. Al pisar el pedal con la punta del pie sí que también descendería el prensatelas, pero ello podría causar bloqueamientos de la costura.
* Después de introducir la cinta (elástico), los datos que pueden ajustarse mediante la tecla de programación (PROGRAMMING) son sólo los referentes a la cantidad a alimentarse. Cuando haya que modificar otros datos, habra que retirar primero la cinta/elástico accionando el cortacintas mediante el botón-pulsador.
* Pulse el pedal con el tacón para elevar el prensatelas. Coloque el pedal en la posición de partida para hacer descender el prensatelas.
* En el caso de que la cinta/elástico no sea alimentada debidamene, córtela pulsando el botón del dispositivo de corte. Seguidamente, alimente la cinta manualmente pulsando para ello el pedal con el tacón.
* No estará dada una alimentación automática cuando ocurra lo siguiente:
  ① No está conectada la corriente.
  ② el botón para reposición de la cinta/elástico está presionado para eliminar un fallo de alimentación o en este momento se están modificando los ajustes para los modos operacionales, recuento de puntadas, contados o temporizador.

(5) [Entrée et contrôle de la quantité de positionnement de bande élastique]

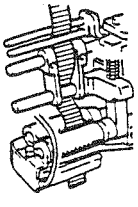
S'assurer que la bande élastique est positionnée de façon correcte sous le pied presseur et qu'elle arrive en-dessous du point de pénétration de l'aiguille.

- La valeur de préréglage de la quantité de chargement de bande élastique est de 450. ([1] correspond à 0,11 mm, donc, [450] correspond à 49,5 mm)
- Vérification de la quantité de chargement de bande élastique

1 Mettre la machine hors service.



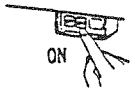
2 Positionner correctement la bande élastique selon les instructions du chapitre " Mise en place de la bande élastique ".



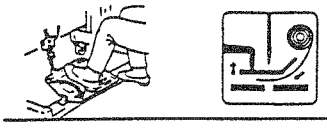
⚠ ATTENTION

Veiller à ce que vos mains, doigts et/ou cheveux ne soient pas pris dans le rouleau et coupés par le dispositif de coupe.

3 Mettre la machine en service.



4 Actionner la pédale du talon pour positionner la bande élastique.

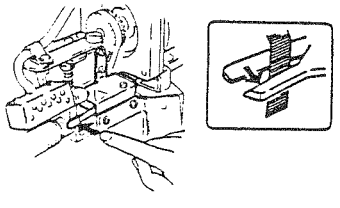


5 S'assurer que l'extrémité de la bande élastique arrive en-dessous du point de pénétration de l'aiguille.

- Réglage de la quantité de positionnement de bande élastique

Pour modifier la quantité de positionnement, procéder de la façon suivante:

1 Couper la bande élastique en actionnant le contacteur manuel. Retirer la bande élastique qui a été coupée.



⚠ ATTENTION

Veiller à ne pas se couper les mains et/ou doigts avec le dispositif de coupe.

(5) [Introduzca y compruebe la cantidad de cinta/elástico a colocar]

La cinta/elástico deberá colocarse correctamente debajo del prensatelas y hallarse debajo de la penetración de la aguja. La cantidad a colocar deberá ajustarse entre el rodillo y la penetración de la aguja según la largura del elástico.

- El valor preajustado para la cantidad de la cinta/elástico a colocar es 450. ([1] equivale a 0,11 mm, y [450] equivale, por lo tanto, a 49,5 mm).
- Comprobación de la cantidad de la cinta/elástico a colocar

1 Desconecte la máquina.

2 Coloque correctamente la cinta/elástico conforme al capítulo " Colocación de la cinta/elástico ".

⚠ AVISO

Mantenga alejadas las manos y el pelo de los rodillos para evitar lesiones producidas por el dispositivo cortador.

3 Conecte la máquina.

4 Pise el pedal con el tacón para colocar la cinta/elástico.

5 El comienzo de la cinta/elástico deberá llegar hasta por debajo del punto de penetración de la aguja.

- Ajuste de la cantidad de cinta/elástico a colocar

Para modificar la cantidad a colocar proceda de la siguiente forma:

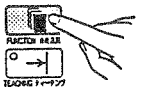
1 Pulse el interruptor-pulsador para cortar la cinta/elástico. Retire la cinta/elástico cortada.

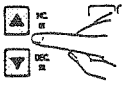
⚠ AVISO

Cuide de no meter las manos en el dispositivo de corte.

2 Presser plusieurs fois la touche de fonction [ ] pour appeler l'affichage [Tape Ins. Amnt].

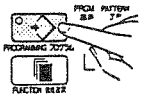
3 Presser la touche INC. ou DEC. [▲] • [▼] pour entrer la valeur.





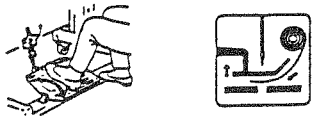
- [1] correspond à 0,11 mm (valeur calculée).
- possibilité d'entrer des valeurs comprises entre 0 et 999.

4 Après avoir entré la nouvelle valeur, exercer une nouvelle pression sur la touche de programmation [ ].



La programmation de la quantité de positionnement de bande élastique est terminée.

5 S'assurer que cette quantité de positionnement est suffisante. Pour cela, actionner du talon la pédale de la machine pour amener la bande élastique sous le pied presseur.



2 Pulse repetidamente el botón de funciones [ ] hasta que en el visualizador aparezca [Tape Ins. Amnt].

3 Introduzca el valor con los botones INC. o DEC. [▼] • [▲].

- [1] equivale a 0,11 mm (valor calculado)
- Se pueden introducir valores de 0 a 999.

4 Después de introducir el nuevo valor, pulse una vez el botón programador [ ].

Con ello se concluye la programación de la cantidad de cinta/elástico a colocar.

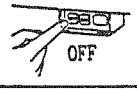
5 Comprube si la cantidad a colocar es suficiente. Para ello, pise el pedal con el tacón, para colocar la cinta/elástico debajo del prensatelas.

(6) [Programmation et contrôle du nombre de points avant inversion du sens du puller de chargement de bande élastique]

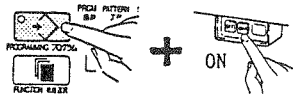
Ce nombre de points est programmé pour inverser le sens du puller et retirer l'excédent de bande élastique en début de couture. Régler ce nombre de points en fonction des caractéristiques de la bande élastique et/ou de la tension de la bande élastique sur les produits finis.

- La valeur préréglée est de 2 points.
- Au début du premier essai de couture, s'assurer que le nombre de points est approprié.
- Si ce n'est pas le cas, programmer un nouveau nombre de points en procédant de la manière suivante:

1 Mettre la machine hors service.



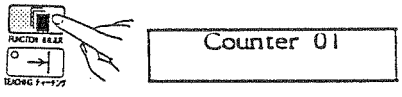
2 Mettre la machine en service en pressant la touche de programmation [○→◇] .



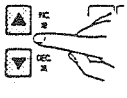
3 Presser plusieurs fois la touche de fonction [■]

pour appeler l'affichage

Counter 01 .



4 Modifier la valeur en pressant la touche INC. ou DEC. [▲] • [▼] .

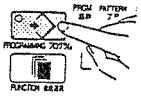


[entrer la valeur]

[Introducción del valor]

- [1] correspond à un point.
- possibilité d'entrer des valeurs de 00 à 50 points.
- en cas d'entrée de la valeur 00, il n'y a pas inversion du sens de marche du moteur pas à pas.
- la quantité de chargement du moteur pas à pas ne change pas lors de l'inversion de son sens de marche.

5 Après avoir entré la nouvelle valeur, exercer une pression sur la touche de programmation [○→◇] .



Fin de la programmation du nombre de points.

6 Effectuer un essai de couture et vérifier soigneusement l'ouvrage pour voir s'il a été tendu ou froncé en début de couture. Si c'est le cas, reprogrammer le nombre de points.

[Lorsque la programmation a eu lieu, il y a positionnement de la bande élastique et inversion du sens de marche du puller comme programmé à la fin de chaque section de couture.]

(6) [Programación y control del número de puntadas para cambio de dirección para el rodillo transportador de la cinta/elástico]

Este número de puntadas se programa para girar el rodillo en sentido contrario y eliminar la suspensión de la cinta/elástico al comienzo de la costura. El número de puntadas deberá ajustarse de acuerdo con las propiedades de la cinta/elástico y/o de la tensión de éstos en productos acabados.

- El valor preajustado es de 2 puntadas.
- Al comenzar con la primera costura de prueba, compruebe si el número de puntadas es correcto.
- En caso contrario, habrá que programar un nuevo número de puntadas como sigue.

1 Desconecte la máquina.

2 Conecte la máquina pulsando el botón programador [○→◇] .

3 Pulse repetidamente el botón programador [■] hasta que en el visualizador aparezca

Counter 01 .

4 Modifique el valor pulsando los botones INC. o DEC. [▲] • [▼] .

- [1] equivale a una puntada.
- Se pueden introducir valores 00 a 50 puntadas.
- Al introducir 00, el motor de paso a paso no cambia su sentido de giro.
- Las cantidades a alimentar del motor de paso a paso no se modifican al cambiar el sentido de giro.

5 Después de introducir el nuevo valor, pulse una vez el botón programador [○→◇] .

Con ello queda programado el número de puntadas.

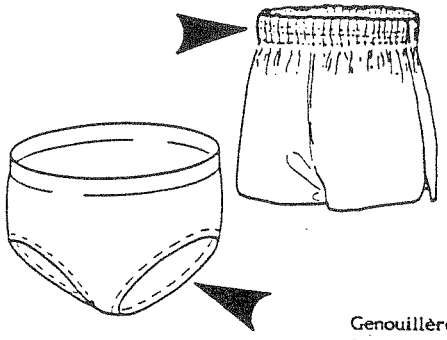
6 Haga una costura de prueba; compruebe al mismo tiempo si el material es estirado y embebido al comienzo de la costura. Si no es así, habrá que volver a programar el número de puntadas.

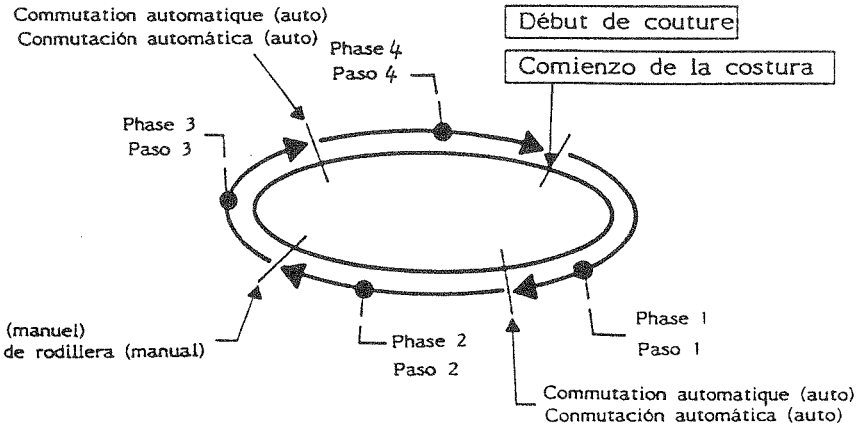
[Una vez programado ese número de puntadas, se coloca la cinta/elástico y el cilindro de alimentación, según la programación, cambia su sentido de giro en cada tramo de costura.]

【2】 Entrée par le clavier

Exemple d'entrée de données de couture:

Section de couture 1





Remarque

les chiffres indiqués pour la quantité de chargement et le nombre de points sont seulement fournis à titre indicatif dans l'exemple ci-dessus. Entrez les valeurs appropriées pour vos propres articles.

【2】 Introducción mediante el teclado

He aquí un ejemplo para la introducción de los datos de costura:

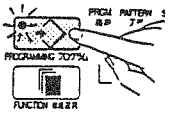
Tramo de costura 1

Nota

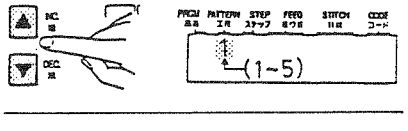
Las cifras para la cantidad a alimentar y el número de puntadas indicados arriba son a modo de ejemplo.
Introduzca los valores adecuados para sus productos.

(1) 「 Programmation de sections de couture 」

1 Presser la touche de programmation [◇→] ; le témoin lumineux de programmation s'allume alors.
Il est maintenant possible d'entrer des données dans la commande.



2 Amener le curseur sur "PATTERN" et sélectionner la section de couture 1 en pressant la touche INC. ou DEC. [▲] · [▼] .



Possibilité de programmation de 1 à 5 sections de couture de façon consécutive.

(1) 「 Programación de tramos de costura 」

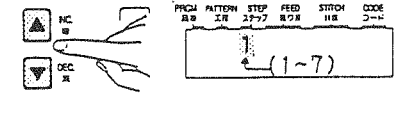
1 Pulse el botón programador [◇→] ; la lámpara de control de programación se enciende.
El control está listo para la introducción.

2 Ponga el cursor en "PATTERN" y elija el tramo de costura 1 pulsando los botones INC. o DEC. [▲] , [▼] .

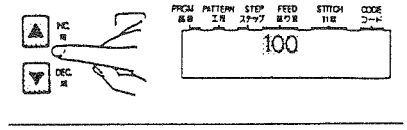
Se pueden programar de 1 a 5 tramos de costura consecutivamente.

(2) 「 Programmation de phases 」

1 Amener le curseur sur "STEP" et sélectionner la phase 1 en pressant la touche INC. ou DEC. [▲] · [▼] .
Possibilité de programmation de 1 à 7 phases de façon consécutive.



2 Amener le curseur sur "FEED" et entrer la quantité de chargement en pressant la touche INC. ou DEC. [▲] · [▼] .



(2) 「 Programación de los pasos 」

1 Ponga el cursor en "STEP" y elija el paso 1 pulsando los botones INC. o DEC. [▲] , [▼] .
Se pueden programar de 1 a 7 pasos consecutivamente.

2 Ponga el cursor en "FEED" e introduzca la cantidad a alimentar pulsando los botones INC. o DEC. [▲] , [▼] .

Tableau 1

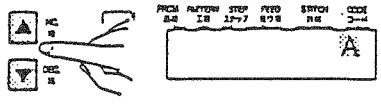
quantité de chargement Cantidad a alimentar	longueur de chargement Largura a alimentar
40	0.82 mm
50	1.02 mm
60	1.22 mm
70	1.43 mm
80	1.63 mm
90	1.84 mm
100	2.04 mm
110	2.24 mm
120	2.45 mm
130	2.65 mm
140	2.86 mm
150	3.06 mm
160	3.26 mm
170	3.47 mm
180	3.67 mm

- Possibilité d'entrée d'une valeur comprise entre 0 et 180.
  Les longueurs de chargement (voir tableau 1) sont les longueurs de dentelle que la machine amène pendant une rotation.
- Ces longueurs ont été obtenues par calculs.
  Elles sont donc susceptibles de varier en fonction des caractéristiques de la dentelle élastique et/ou des conditions de couture.

Tabla 1

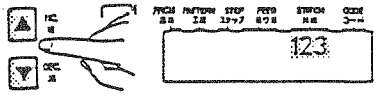
- Se puede introducir un valor de 0 a 180.
  Las larguras de alimentación (véase la tabla 1) equivalen a las larguras de la puntilla que la máquina alimenta durante un giro.
- Estas larguras son sólo valores de cálculo.
  Ellas varían de acuerdo con las características de la puntilla elástica y/o de las condiciones de costura.

3 Amener le curseur sur "CODE" (à gauche) et appeler A (auto) en pressant la touche INC. ou DEC. ▲ · ▼ .



3 Ponga el cursor en CODE (izquierda) y active A (auto) pulsando los botones INC. o DEC. ▲ · ▼ .

4 Amener le curseur sur "STITCH" et entrer le nombre de points en pressant la touche INC. ou DEC. ▲ · ▼ .

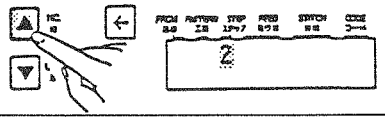


4 Ponga el cursor en "STITCH" e introduzca el número de puntadas pulsando los botones INC. o DEC. ▲ , ▼ .

En cas de sélection de M (manuel) au point 3, il est inutile d'entrer un nombre de points.

Si en el punto 3 M se eligió (manual), no es necesario introducir ningún número de puntadas.

5 Amener le curseur sur "STEP" et appeler 2 en pressant la touche INC. ▲ .



5 Ponga el cursor en "STEP" y active 2; para ello, pulse el botón INC. ▲ .

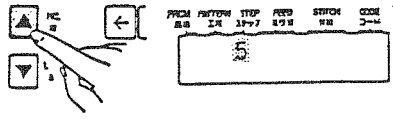
Répéter les opérations des points 2 à 5 jusqu'à ce que la phase 4 ait été programmée.
Appeler cependant M (manuel) pour la phase 2 sur la position CODE (à gauche) de l'écran.

Repita los puntos 2 al 5 hasta que el paso 4 quede programado. No obstante, active el paso 2 M (manual) en la mitad izquierda de la posición CODE.

(3) [Fin de programmation de phases]

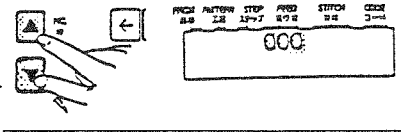
(3) [Terminación de la programación de los pasos]

1 Amener le curseur sur "STEP" et appeler 5 en pressant la touche INC. ▲ .



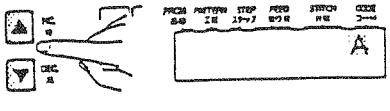
1 Ponga el cursor en STEP y active 5 con el botón INC ▲ .

2 Amener le curseur sur "FEED" et maintenir les touches INC. et DEC. ▲ · ▼ pressées jusqu'à ce que le nombre 000 apparaisse à la position FEED sur l'affichage.



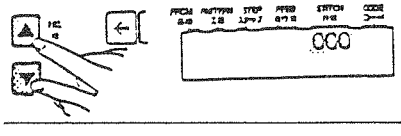
2 Ponga el cursor en "FEED" y mantenga pulsados los botones INC. o DEC. ▲ · ▼ hasta que aparezca la cifra 000 en FEED.

3 Amener le curseur sur "CODE" (à gauche) et appeler A (auto) à la position CODE.



3 Ponga el cursor en CODE (izquierda) y active A (auto).

4 Amener le curseur sur "STITCH" et appeler le nombre 000 en pressant les touches INC. et DEC. ▲ · ▼ , en même temps.



4 Ponga el cursor en STITCH y pulsando simultáneamente los botones INC. y DEC. ▲ · ▼ , active la cifra 000.

Vous avez programmé les phases de la section de couture 1.

Así quedan programados los pasos del tramo de costura 1.

Avant de procéder à la programmation de la prochaine section de couture, choisir la fin du processus de couture avec la section de couture précédemment programmée ou sa poursuite avec une autre section de couture.

Antes de programar el tramo de costura siguiente, elija si el proceso de costura se ha concluido con el tramo de costura programado en este momento o si deberá seguir otro tramo de costura.

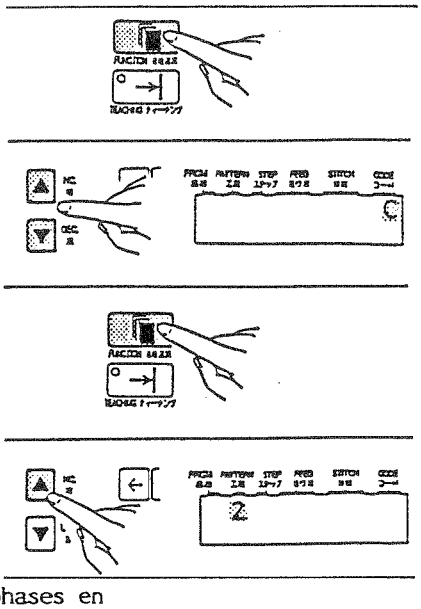
[Poursuite de la programmation avec une autre section de couture]

1 Exercer une pression sur la touche de fonction [▣] .

2 Amener le curseur sur CODE (à droite) et appeler C en pressant la touche INC. ou DEC. [▲] • [▼] .

3 Exercer une pression sur la touche de fonction [▣] .

4 Amener le curseur sur PATTERN et appeler 2 en pressant la touche INC. [▲] .



Programmer ensuite les différentes phases en procédant de la méme manière que pour la section de couture 1.

[Continuación de la programación con otro tramo de costura]

1 Pulse una vez el botón de funciones [▣] .

2 Ponga el cursor en "CODE" (derecha) y active C con los botones INC. o DEC. [▲] • [▼] .

3 Pulse una vez el botón de funciones [▣] .

4 Ponga el cursor en "PATTERN" y active 2 con el botón INC [▲] .

Programe los pasos como en el tramo de costura 1.

[Fin du processus de couture avec la section de couture précédemment programmée]

1 Exercer une pression sur la touche de fonction [▣] .

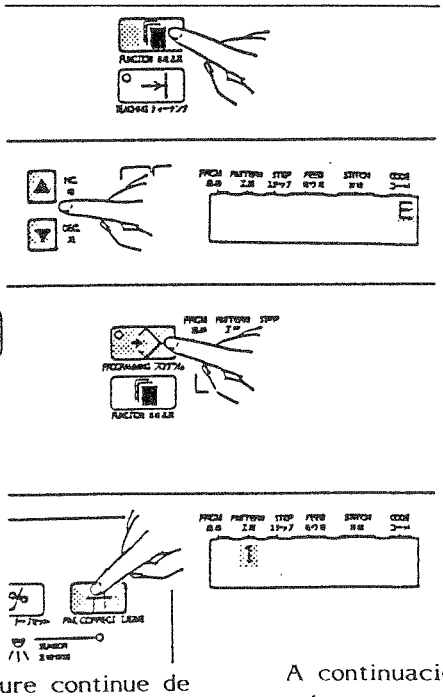
2 Amener le curseur sur CODE (à droite) et appeler E en pressant la touche INC. ou DEC. [▲] • [▼] .

3 Exercer une pression sur la touche de programmation [⟲]

pour que le témoin lumineux s'éteigne. Le mode d'entrée de données de couture est maintenant terminé.

4 Presser plusieurs fois la touche PAT. CORRECT [++]

pour retourner à la section de couture 1.



La machine effectue alors une couture continue de la section de couture 1 à la section de couture actuelle.

[Terminar la programación después del último tramo de costura programado]

1 Pulse una vez el botón de funciones [▣] .

2 Ponga el cursor en "CODE" (derecha) y active E con los botones INC. o DEC. [▲] , [▼] .

3 Pulse el botón programador [⟲] una vez para que la lámpara de control se apague. Así queda terminado el modo de introducción de los datos de costura.

4 Pulse repetidamente el botón PAT.CORRECT [++] para retornar al tramo de costura 1.

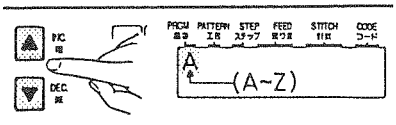
A continuación, la máquina cose siempre desde el primer tramo de costura hasta el último tramo programado.

[3] Entrée du nombre de points par phase en cousant en mode d'apprentissage (Teaching)

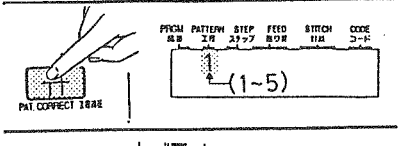
En service automatique, la commutation d'une phase à une autre se fait en fonction d'un nombre de points déterminé au préalable. En mode d'apprentissage, ce nombre de points peut être entré par simple couture. Entrer tout d'abord les données de couture de l'article concerné, telles que section de couture, phase, quantité de chargement et procéder ensuite de la façon suivante:

1 S'assurer que la machine est en marche.

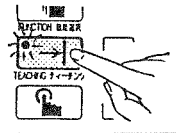
2 Sélectionner un article des mémoires A à Z à l'aide de la touche INC. ou DEC. ▲ • ▼ .



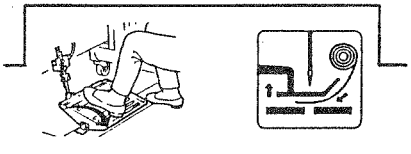
3 Sélectionner la section de couture souhaitée en pressant plusieurs fois la touche PAT. CORRECT ⧺ .



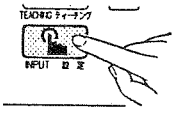
4 Presser la touche TEACHING ⌜→⌟ pour que le témoin lumineux de TEACHING s'allume. La commande est maintenant en mode apprentissage.



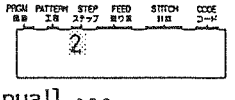
5 Positionner la bande élastique en appuyant sur la pédale.



6 Positionner l'ouvrage et lancer la machine. Arrêter la machine à l'endroit où la phase 1 doit se terminer. Presser ensuite la touche INPUT ⌜⌟ .



7 Le nombre de points a été mis en mémoire. Passer à la phase 2.

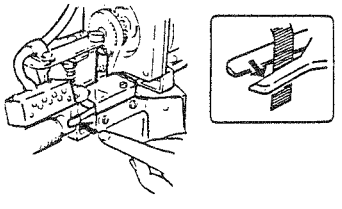


[manuel] [Manual] ···

Remarque
En cas de commutation manuelle des phases de fronçage et de couture courante, le nombre de points n'est pas compté. C'est pourquoi il faut alors actionner la genouillère pour passer à la phase suivante.

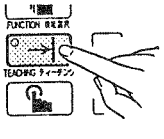
8 Commencer la couture de la phase 2. Entrer le nombre de points pour chaque phase en répétant le processus décrit ci-dessus.

9 Lorsque la dernière opération d'apprentissage est terminée, presser le contacteur manuel pour couper la bande élastique. Vous mettez ainsi fin à une série d'opérations d'apprentissage.



Remarque
Tourner le volant de la machine jusqu'à ce que le détendeur de fil (SC) soit activé.

10 Presser la touche TEACHING ⌜→⌟ pour que le témoin lumineux s'éteigne; la machine ne doit alors plus être en marche.



Fin de l'entrée en mode d'apprentissage.

[3] Introducción de las puntadas por paso cosiendo en el modo de aprendizaje (Teaching)

En el modo automático, después de un número de puntadas preajustado, la máquina va conmutando de paso a paso. En el modo de aprendizaje, este número de puntadas se puede introducir cosiendo simplemente. Primero hay que introducir los datos de costura para el producto en cuestión, tales como tramo de costura, paso, cantidad a alimentar, y después deberá procederse de la siguiente manera.

1 La máquina deberá estar conectada.

2 Seleccione con los botones INC. o DEC. ▲ , ▼ un producto de los puestos de memoria A-Z.

3 Seleccione el tramo de costura deseado pulsando repetidamente el botón PAT.CORRECT ⧺ .

4 Pulse el botón TEACHING ⌜→⌟ ; la lámpara de control TEACHING se enciende. El control está ahora en el modo de aprendizaje.

5 Coloque la cinta/elástico presionando el pedal.

6 Posicione el material y arranque la máquina. Pare la máquina en el lugar en el que deberá terminarse el paso 1. Pulse ahora el botón INPUT ⌜⌟ .

7 El número de puntadas queda memorizado. Continúe con el paso 2.

Nota
Si los pasos fruncir y costura normal se conmutan manualmente cada uno, no se cuenta el número de puntadas. Por esa razón, para conmutar los pasos, habrá que accionar el interruptor de rodillera.

8 Cosa ahora el paso 2. Introduzca el número de puntadas para cada paso siguiente de acuerdo con el procedimiento arriba descrito.

9 Una vez terminado el último paso de aprendizaje, pulse el interruptor-pulsador para cortar la cinta/elástico. De esa forma, el proceso de aprendizaje queda terminado.

Nota
Gire el volante hasta activar el relajamiento del hilo (SC).

10 Pulse el botón TEACHING ⌜→⌟ ; la lámpara de control se apaga. En este caso, la máquina no deberá estar en marcha.

La introducción en el modo de aprendizaje está terminada.

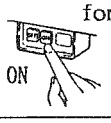
Couture

⚠ AVERTISSEMENT

⚠ Avant de faire fonctionner le dispositif, l'opérateur doit lire et étudier avec soin les conseils suivants.

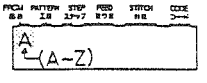
⚠ S'assurer que les cheveux ne se mêlent pas dans le rouleau pendant la couture.

Il existe deux modes de couture différents: "AUTO" (automatique) et "MANUAL" (manuel).
AUTO: Commutation automatique de la phase suivante quand un nombre de points déterminé a été atteint (affichage du nombre de points).
MANUAL: Commutation manuelle de la phase suivante par actionnement de la genouillère (sans affichage du nombre de points).
Pour chaque section de couture, sélectionner le mode AUTO ou MANUAL (en fonction de ce qui est requis) lors de l'entrée des données de couture d'une phase. Il devient alors inutile de sélectionner AUTO ou MANUAL lors du lancement de la machine.
S'assurer tout d'abord que la bande élastique a été positionnée de façon correcte et procéder ensuite à un essai de couture selon la procédure suivante:

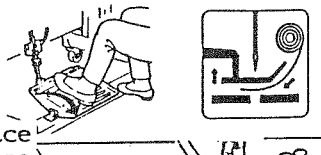


1. Mettre la machine en marche.

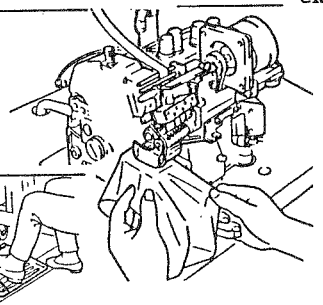
2. Appelez un numéro (programme) devant être cousu.
* Procédez aux étapes ② et ③ en vous référant au paragraphe "Modification de programmes de couture" à la page 73.



3. Actionner la machine du talon pour soulever le pied presseur et positionner ensuite la bande élastique.
* Sélectionnez la fonction mise en place du ruban/bande élastique (voir page 73).



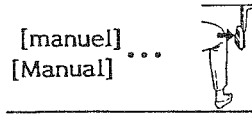
4. Positionner l'ouvrage.



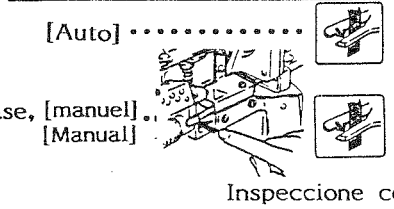
5. Actionner la pédale du bout du pied.

6. En mode de service AUTO, la commutation des différentes phases se fait en fonction d'un nombre de points déterminé. Il y a alors commutation automatique de la machine à la phase suivante.

7. En mode de service MANUAL, la commutation à la phase suivante doit se faire par actionnement de la genouillère.



8. En cas de sélection du mode AUTO à la dernière phase, le dispositif de coupe est activé de façon automatique. En cas de sélection du mode MANUAL à la dernière phase, presser le contacteur manuel chaque fois qu'il est nécessaire de couper la bande élastique.



Inspecter soigneusement le premier produit cousu pour savoir si la machine marche comme il faut :
La bonne quantité de bande élastique alimentée.
L'augmentation/réduction du nombre de pointes est bonne.
Les opérations de fronçage sont faites correctement.
Après l'inspection ci-dessus, changer les données si nécessaire.

Remarque

Si le dispositif de coupe est en mode automatique, il est possible que le chevauchement du ruban/de l'élastique varie. Pour obtenir un chevauchement constant, utilisez le mode manuel.

Costura

⚠ PRECAUCION

⚠ Antes de hacer funcionar este dispositivo, la operaria debe leer y estudiar con cuidado la información a continuación.

⚠ Tenga cuidado de que su pelo no quede atrapado en el rodillo durante la costura.

Para la costura existen dos modos operacionales diferentes: automático y manual (AUTO, MANUAL).
AUTO: Cada paso se conmuta automáticamente al alcanzar un determinado número de puntadas. (El número de puntadas queda visualizado).
MANUAL: Los pasos son conmutados manualmente mediante el interruptor de rodillera. (No se visualiza el número de puntadas).
Para cada tramo de costura se puede elegir, según sea necesario, el modo operacional AUTO o MANUAL al introducir los datos de costura para un paso: En tal caso, ya no será necesario elegir AUTO o MANUAL al arrancar la máquina.
En primer lugar, compruebe si la cinta/elstico está colocada correctamente y proceda de la siguiente forma:

1. Conecte la máquina.

2. Solicite el programa de costura deseado con el número en cuestión.
* Realice los pasos ② y ③ con referencia a "Modificación de los programas de costura" de la página 73.

3. Pise el pedal con la punta del pie para elevar el prensatelas y coloque la cinta/elástico.
* Elija la función "Colocación de la cinta/elástico" (v. la pág. 73).

4. Posicione el material.

5. Pise el pedal con la punta del pie.

6. En el modo operacional AUTO, cada paso se conmuta después de un determinado número de puntadas. Es decir, la máquina conmuta automáticamente al paso siguiente.

7. En el modo operacional MANUAL, deberá conmutarse al paso siguiente con el interruptor de rodillera.

8. Si en el último paso se eligió el modo operacional AUTO, se activa automáticamente el dispositivo de corte. Si en el último paso se eligió el modo operacional MANUAL, habrá que presionar el interruptor-pulsador para, en su caso, cortar la cinta/elástico.

Inspeccione con cuidado la primera prenda cosida para ver si está funcionando bien la máquina:
La cantidad de cinta/elástico insertada es correcta.
El aumento o reducción del número de puntadas es correcto.
Las operaciones de fruncido se realizan según se requiere.
Después de comprobar lo de arriba, cambie los datos de costura según la necesidad.

Nota

Si el dispositivo de corte se utiliza en el modo de funcionamiento automático, entonces puede ser que varíe el solapado de la cinta/elástico.
Para conseguir un solapado uniforme, maneje el dispositivo de corte manualmente.

Opérations de vérification

Test de fonctionnement

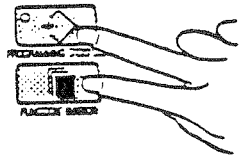
⚠AVERTISSEMENT

⊘ Ne pas éteindre l'appareil avant que l'affichage du test de fonctionnement n'apparaisse, sinon les données mémorisées pourraient se modifier.

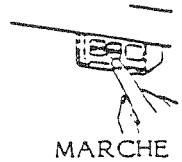
Si des anomalies interviennent pendant l'utilisation du dispositif MC, cherchez-en les causes en procédant au test de fonctionnement.

1 Mettez la machine en marche en pressant simultanément les touches PROGRAMMATION [P] et FONCTION [F]

Le test de fonctionnement est affiché sur l'écran.



+



MARCHE
Conectado

2 Procédez en suivant les instructions.

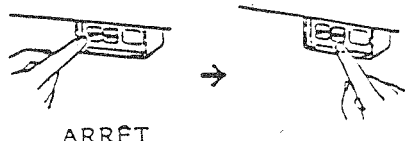
[Les instructions apparaissent sur l'écran comme indiqué ci-dessous.]

Panneau de commande ⇨ contacteurs externes ⇨ sortie contacteur d'électrovalve (le test débute après pression de la touche PROGRAMMATION [P]) ⇨ moteur pas-à-pas ⇨ sortie LED

⚠AVERTISSEMENT

Si un message d'erreur est affiché, vérifiez si les touches sur le controller ou les boutons sur le dispositif sont correctement enfoncés d'après les instructions.
Si le message d'erreur persiste, il est possible que le controller soit défectueux. Veuillez vous adresser à votre vendeur ou représentant Pegasus.

3 Pour redémarrer la couture, éteindre la machine, puis la remettre en marche.



ARRÊT
Desconectado

MARCHE
Conectado

Modo Test

Test de la función

⚠PRECAUCION

⊘ No desconecte la corriente hasta que aparezca el display del test de la función, si no podría alterarse el contenido de la memoria.

Si durante la marcha del dispositivo MC se presentan fallos, habrá que determinar la causa de los mismos mediante el modo Test.

1 Conecte la corriente y pulse a la vez el botón de programación [P] y el de función [F]. Se visualizará el display del test de la función.

2 Proceda de acuerdo con las instrucciones.

[Las instrucciones se visualizarán como se muestran a continuación.]

Panel de mandos ⇨ interruptor de introducciones ⇨ salida de la válvula electromagnética (el test se inicia pulsando el botón de programación [P].) ⇨ motor de paso a paso ⇨ emisión LED

⚠PRECAUCION

Cuando se visualice un fallo, cuide de pulsar los botones en el mando o en el dispositivo de acuerdo con las instrucciones.
Si el aviso de fallo continúa visualizado, es posible que el mando no esté listo para funcionar debido a un defecto.
Diríjase a su oficina de ventas Pegasus o al Representante de Pegasus.

3 Para continuar cosiendo, desconecte primero el dispositivo y vuelva a conectarlo.

Mode d'anomalies

⚠ AVERTISSEMENT

⚠ Si un message d'erreur est affiché à plusieurs reprises, cesser immédiatement d'utiliser la machine. Couper l'électricité. Puis, faire vérifier la machine par un technicien qualifié.

En cas d'affichage de l'un des messages suivants pendant que le controller du dispositif MC est enclenché, éteindre le controller puis, l'allumer de nouveau.

Si [Error 3] est affiché, éteindre la machine et initialiser. (voir page 72)

Aviso de fallos

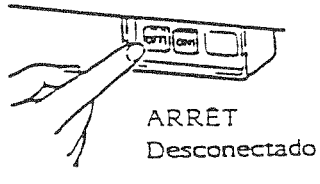
⚠ PRECAUCION

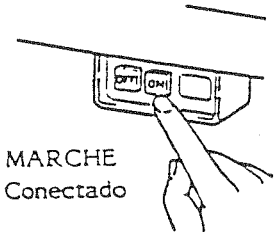
⚠ Si se exhibe repetidas veces este mensaje de error, deje de inmediato de usar la máquina y apague el suministro de corriente. Luego, un técnico bien calificado deberá inspeccionar el dispositivo.

Si aparece una de las siguientes visualizaciones mientras esté conectado el dispositivo MC, habrá que conectar (ON) y desconectar (OFF) el mando.

Si se visualiza [ERROR 3], desconecte la máquina y proceda a la inicialización (véase la pág. 72).

= ERROR 1 =	= ERROR 2 =	= ERROR 3 =
POWER OFF PLEASE	POWER OFF PLEASE	POWER OFF PLEASE



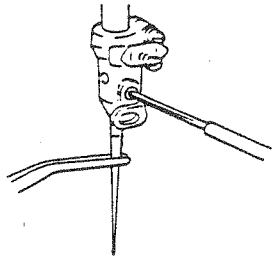


Réglage du dispositif KS (coupe-chaînette)

⚠ AVERTISSEMENT

Couper l'électricité, débrancher la machine. Puis faire régler le dispositif par un technicien qualifié.

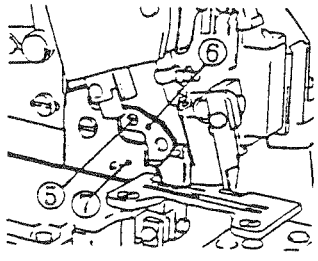
1. Retirer l'aiguille comme représenté ci-contre.



⚠ AVERTISSEMENT

⚠ Veiller à ne pas se blesser les mains et/ou doigts avec la pointe de l'aiguille.

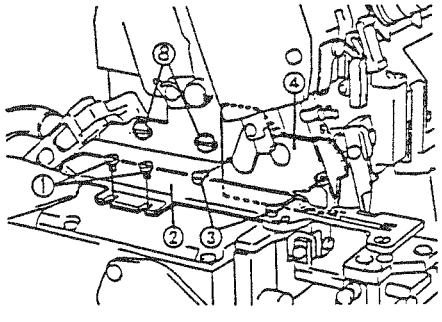
2. Faire tourner à la main le volant de la machine et s'assurer que le fil est correctement coupé.



⚠ AVERTISSEMENT

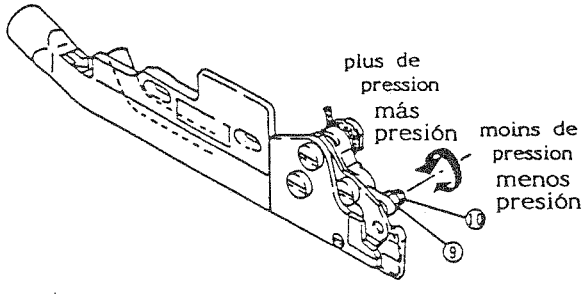
⚠ Veiller à ne pas se prendre les doigts entre le couteau mobile ⑥ et le couteau fixe ⑦.

3. Si le fil n'est pas coupé de façon correcte, retirer l'élargissement du pied presseur ② et la plaque de guidage de l'ouvrage ④ selon la représentation ci-contre.



4. Retirer la vis ⑧ et enlever le coupe-chaînette de la machine.

5. Desserrer l'écrou ⑨ et ajuster la pression de coupe à l'aide de la vis ⑩. Pour augmenter la pression, tourner la vis ⑩ dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour diminuer la pression, tourner la vis ⑩ dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
Appliquer seulement assez de pression aux lames pour bien couper la chaîne de fils. Trop de pression raccourcira la durée de vie des lames.



6. Resserrer l'écrou ⑨.

Ajuste del dispositivo KS (cortacadeneta)

⚠ PRECAUCION

Apague el suministro de corriente, desenchufe la máquina y entonces sólo un técnico bien calificado deberá ajustar el dispositivo.

1. Retire la aguja como se muestra en la figura.

⚠ PRECAUCION

⚠ Cuide de no lesionarse los dedos con la punta de la aguja.

2. Gire el volante y compruebe si los hilos son cortados sin problema alguno.

⚠ PRECAUCION

⚠ Cuide de no meter los dedos en la cuchilla móvil ⑥ y en la cuchilla fija ⑦.

3. Si el hilo no ha sido cortado perfectamente, retire el suplemento ② del prensatelas y la placa guiatelas ④ conforme a la figura.

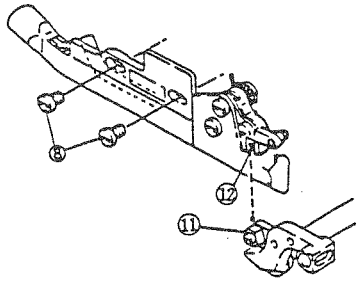
4. Saque el tornillo ⑧ y retire el cortacadeneta de la máquina.

5. Afloje el tornillo ⑨ y ajuste la presión de corte con el tornillo ⑩. Para aumentar la presión, gire el tornillo ⑩ en sentido horario. Para disminuir la presión, gire el tornillo ⑩ en sentido antihorario.
Aplique la más leve presión posible a las cuchillas para que corten uniformemente la cadena de hilo. Una presión excesiva acortará la vida de las cuchillas.

6. Apriete el tornillo ⑨.

7. Monter le coupe-chaînette sur la machine de manière à ce que le bloc ⑪ soit bien ajusté dans la rainure ⑫ du levier.

7. Monte el cortacadeneta en la máquina de forma que el bloque ⑪ entre bien en la ranura ⑫ de la palanca.



8. Remettre la vis ⑧ en place.

9. Tourner la poulie de la machine à la main jusqu'à ce que la lame mobile ⑥ soit en bas de sa course.

8. Coloque de nuevo el tornillo ⑧.

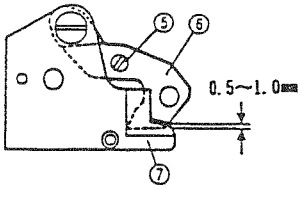
9. Con la mano, gire la polea de la máquina hasta que la cuchilla móvil ⑥ esté en el punto más bajo de su recorrido.

10. Desserrer la vis ⑤ et régler le chevauchement du couteau mobile ⑥ et du couteau fixe ⑦. Ce dernier doit être compris entre 0.5 et 1.0 mm.

10. Afloje el tornillo ⑤ y ajuste el solapado de la cuchilla móvil ⑥ y la cuchilla fija ⑦. El solapado deberá ser de 0.5 a 1 mm.

⚠ AVERTISSEMENT

⚠ Veiller à ce que vos doigts ne soient pas pris entre le couteau mobile ⑥ et le couteau fixe ⑦.



⚠ PRECAUCION

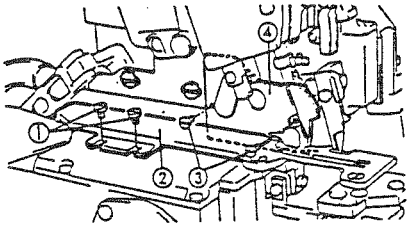
⚠ Cuide de no meter los dedos en la cuchilla móvil ⑥ y en la cuchilla fija ⑦.

11. Serrer la vis ⑤.

12. Remettre l'élargissement du pied presseur ② et la plaque de guidage de l'ouvrage ④ en place comme représenté ci-dessous.

11. Apriete el tornillo ⑤.

12. Vuelva a montar el suplemento ② del prensatelas y la placa guiatelas ④ conforme a la figura de abajo.



13. Remettre l'aiguille en place.

⚠ AVERTISSEMENT

⚠ Veiller à ne pas se blesser les mains et/ou doigts avec la pointe de l'aiguille.

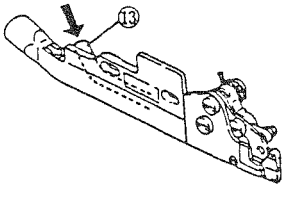
13. Cambio de la aguja.

⚠ PRECAUCION

⚠ Cuide de no lesionarse los dedos con la punta de la aguja.

Remarque

Pour que le coupe-chaînette conserve une efficacité maximale, le lubrifier régulièrement par le perçage d'huile ⑬.



Nota

Para mantener el cortacadeneta en buen estado, engráselo echando aceite a través del orificio de engrase ⑬.

Réglage de la tension du fil d'aiguille avec le détendeur de fil (SC)

⚠ AVERTISSEMENT

⚠ Toujours couper l'électricité. Puis faire régler le dispositif SC par un technicien qualifié.

En cousant, vérifier la tension du fil d'aiguille. Puis, régler cette tension en fonction de vos produits et en procédant de la manière suivante:

1. A l'aide du bouton de tension ①, régler la tension du fil d'aiguille pour qu'il y ait production d'une chaînette flottante entre le moment où la bande élastique est coupée et celui où la machine s'arrête.
2. A l'aide du bouton de tension ②, régler la tension du fil d'aiguille pour les opérations de couture courantes.

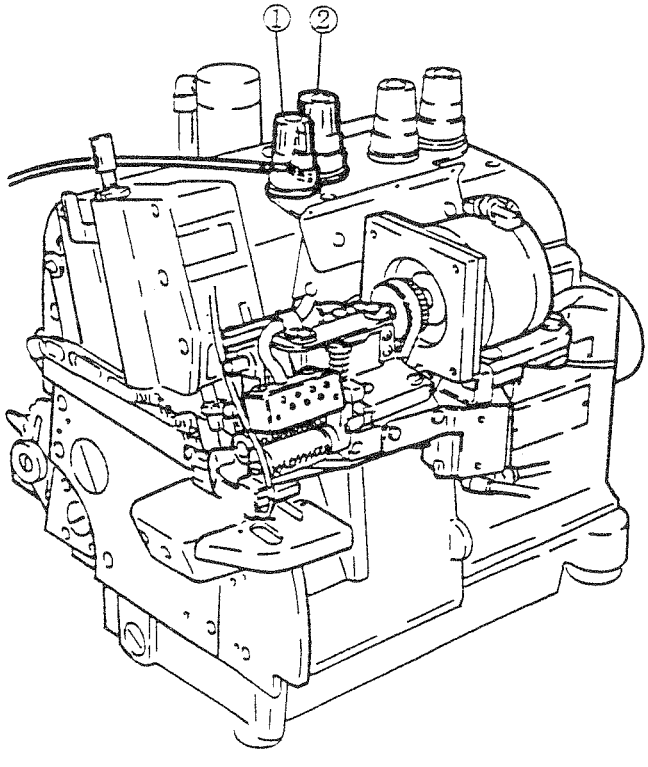
Ajuste de la tensión del hilo superior con el relajamiento del hilo (SC)

⚠ PRECAUCION

⚠ Desconecte siempre la corriente; luego, sólo un técnico bien calificado debe ajustar el dispositivo SC.

Compruebe la tensión de los hilos durante la costura. Dado el caso, ajústela de la siguiente manera.

1. Ajuste la tensión de los hilos en la cabeza tensora ①, para obtener un cabo de cadeneta, en el punto en que la cinta/elástico deberá ser cortada hasta la parada de la máquina.
2. Ajuste en la cabeza tensora ② la tensión de los hilos para costura normal.



PEGASUS SEWING MACHINE MFG. CO., LTD.
5－7－2, Sagisu, Fukushima-ku, Osaka 553-0002, Japan. Phone : (06) 458-4739
Telefax : (06) 454-8785

Ⓒ May 1998
Printed in Japan

Änderung der ANLEITUNG ohne Ankündigung vorbehalten.

The description in this INSTRUCTIONS is subject to change without notice.

Sous réserve de modification des présentes INSTRUCTIONS sans préavis.

Nos reservamos el derecho a introducir modificaciones en este MANUAL DE INSTRUCCIONES sin previo aviso.